

Na Zjazd Elektryków Polskich
Na Zjazd Związku Zrzeszeń Technicznych

PRZEDPŁATA kwartalna 4½ zł + 40 gr za dostawę franko w dom.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 10. - TEL. 2277

Tygodnik abonować można na wszystkich pocztach w Państwie Polskiem.

Ceny ogłoszeń i inne warunki zamieszczone są na stronie ostatniej

Nr. 25 **Poznań, 22 czerwca 1929** **Rok IX**

Na powitanie



Jeżeli cofnąć się myślą wstecz do okresu odrodzenia się do nowego życia Państwa Polskiego i jeżeli porównać ówczesny nasz stan posiadania z obecnym, to śmiało rzec można, że polski świat techniczny nie ma powodów wstydzić się swego dorobku za okres swej dziesięcioletniej pracy.

Podsumowanie tych wyników pracy technika polskiego, a wreszcie wytknięcie planu na przyszłość stały się w obliczu Powszechnej Wystawy Krajowej naczelnem i obowiązującem zagadnieniem. Bilans tego co dokonano, ma być nietylko obrazem dotychczasowych poczynań i osiągniętych wyników, ale również uświadomieniem sobie braków i niedomagań, wytyczeniem nowych dróg i skutecznych kierunków rozwojowych dla przygotowania gruntu pod dalszy bujny rozkwit polskiej techniki wytwórczej.

W zrozumieniu doniosłości i ogromu wysiłków, jakie pokonać nam jeszcze należy, by stanąć w jednym szeregu z państwami o wyższej kulturze technicznej, Polski Związek Zrzeszeń Technicznych zwołuje do Poznania „Tydzień Techniczny", którego celem będzie nietylko ogarnięcie całokształtu dorobku techniki polskiej ze wszystkich dzielnic i z wszelkiego rodzaju warsztatów pracy, ale również omówienie nowych dróg dla wzmożenia aktywności rodzimej techniki wytwórczej. Zjazd odbywa się pod hasłem gospodarczej pracy na następne V-lecie.

Uświadamiając sobie to wielkie znaczenie „Tygodnia Technicznego", zwołanego w imię tej Polski, którą oglądamy na Powszechnej Wystawie Krajowej, w imię jej pragnień, jej szlachetnych ambicyj i w imię jej ideałów, życzę, by, w wyniku pożytecznych obrad, osiągnięty został dalszy, pomyślny rozwój techniki polskiej, dla ugruntowania mocarstwowego znaczenia Polski.

Rewja sił technicznych niechaj pójdzie dalej w twórczej pracy dla dobra Rzeczypospolitej!

Inż. Wiktor Maćkowiak
prezes Głównej Komisji Tygodnia Technicznego.

Inż. M. RZĘCKI.

„Tydzień Techniczny"

jako akord pracy i zespolenia myśli techniki wytwórczej

Niema większej siły politycznej nad systematyczną pracę całego narodu.

Harold H. Mac Gregor.

„Powszechna Wystawa Krajowa ma zaświadczyć swoim i obcym żywotność narodu polskiego, jego potęgę ducha i zdolności twórcze we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego".

Temi słowami najzwięźlej i najdobitniej określił ostateczny cel tego prawdziwego zwierciadła Odrodzonej Polski, kultury materjalnej i duchowej, znakomity Prezydent grodu Przemysława, prezes Rady Głównej P. W. K., Cyryl Ratajski.

I słusznie.

Ten wielki pokaz kultury polskiej i gospodarstwa krajowego ma olbrzymie znaczenie dla nas i dla obcych. Świadczy on, że starczyło lat dziesięciu niezależnego bytu, aby podnieść Polskę z zaniedbania, rozwinąć jej siły twórcze, uniezależnić od wpływów ekonomicznych zaborców, zespolić doniedawna rozdarte dzielnice w harmonijną całość i przekonać świat cały, że dorównywamy kroku najbardziej cywilizowanym ludom Europy.

Z uczuciem więc zadowolenia i dumy, cała Rzeczypospolita patrzy na Poznań, jako na centralny punkt Ziem Polskich, ku któremu kierują się obecnie wszystkie spojrzenia i wszystkie zainteresowania. Albowiem ten żywy i wspaniały pomnik pracy i twórczości narodowej jest nietylko stwierdzeniem tego, czego już dokonał wolny i zjednoczony naród, ale również zachętą i bodźcem do dalszej pracy, do dalszych wysiłków i dalszych triumfów. Jest on zarazem symbolem wstąpienia Polski na dalsze tory rozwoju, zamykając jeden i otwierając drugi okres wewnętrznego odrodzenia się Państwa i społeczeństwa.

I w chwili, gdy tysiączne rzesze zjeżdżają do Poznania, by naocznie ogarnąć utajoną i rozproszoną po zakątkach wielkiej naszej Ojczyzny polską produkcję we wszystkich jej przejawach, również i przedstawiciele sfer przemysłowych i technicznych zwołują do Grodu Przemysława zjazdy, by przy wielkim pomniku naszego twórczego dorobku, ustalić drogi rozwojowe naszej przyszłości gospodarczej, a co za tem idzie i politycznej.

Szczególne znaczenie dla dalszego rozwoju życia techniczno-twórczego mieć będą zjazdy, odbyć się mające w okresie „Tygodnia Technicznego", rozpoczynające się w dniu 22 czerwca. Dotychczasowy dziesięcioletni nasz dorobek w tej dziedzinie przedstawia się bardzo poważnie i może nas jedynie napawać usprawiedliwioną dumą.

W bilansie ogólnym tego dorobku mamy jednak jeszcze sporo niezaspokojonych zagadnień, nierozwiązanych należycie. Dlatego też w pracy nad dalszem udoskonaleniem rodzimej techniki ustać ani na chwilę nam nie wolno. Dziś na Zachodzie odbywa się w szalonem prost tempie rozwój przemysłu i wiedzy technicznej. Polska nietylko więc musi przyswajać sobie najnowsze zdobycze techniki zachodniej, ale też winna kroczyć samodzielnie po tej drodze i brać czynny udział w rozwoju pracy twórczo-wynalazczej na polu techniki.

W tym wzajemnym wyścigu pozostaje nam jeszcze wiele do odrobienia na każdem polu techniki i wytwórczości. „Tydzień Techniczny" będzie zatem tym głównym czynnikiem, powołanym do spełnienia tych wielkich wyżej wspomnianych zadań. Podjęcie tej działalności pionierskiej skieruje życie techniczno-twórcze Polski na nowe tory jej wspaniałego rozwoju.

Podczas obrad zjazdowych „Tygodnia Technicznego" omawiane będą środki dla osiągnięcia prawdziwego i szybkiego postępu naszego życia techniczno-twórczego, które spojone jednym wielkim celem spotęgowania techniki rodzimej i rozkwitu wytwórczości krajowej, odbiją się niezawodnie głośnem echem w najdalszych zakątkach Rzeczypospolitej.

Nie ulega wątpliwości, że „Tydzień Techniczny", na którym zostanie wygłoszonych kilkadziesiąt referatów przez wybitnych techników-fachowców, spełni swe zadanie i przyczyni się w wydatnym stopniu do rozwoju polskiej myśli technicznej i do dalszego wzmożonego rozwoju techniki wytwórczej.

„Tydzień Techniczny" stanowi niezbity prognostyk, że równorzędnie z rozwojem rodzimej techniki wytwórczej, kroczymy do coraz większej pomyślności i nowej chwały Polski Odrodzonej.

Poznań, dnia 22 czerwca 1929 r.

Rozumne popieranie produkcji krajowej jest symbolem dumy Narodu z rezultatów własnej twórczości!

Dzisiaj — nawet największe potęgi handlowe i przemysłowe świata, które z pewnością konkurencji nowych krajów nazbyt lękać się nie potrzebują — wysuwają hasło: „Kupujcie towar — wytwór krajowy!", jako naczelny nakaz świadomej opinji patrjotycznej.

Na marginesie Zjazdu Związku Polskich Zrzeszeń Technicznych

Oddawna już wśród różnych fachowców istniał zwyczaj łączenia się w stowarzyszenia i związki, które musiały bronić wspólnych interesów nazewnątrz, dokształcać poszczególnych członków, ułatwiać życie towarzyskie itp.

Z rozwojem techniki w ostatniem stuleciu łączy się już powstanie całego szeregu stowarzyszeń czysto technicznych, grupujących dookoła siebie inżynierów, pracujących w poszczególnych gałęziach przemysłu.

Zależnie od warunków pracy, od środowiska i kraju, stowarzyszenia te mają tę lub inną organizację oraz pewne cele działania.

W Anglji np. istnieją t. zw. „instytuty inżynierskie", tworzące z inżynierów danej specjalności pewną grupę zawodową, której zadaniem bywa zazwyczaj bardzo poważna praca naukowa dla danej gałęzi przemysłu. Stowarzyszenia te, o bardzo wysokim poziomie naukowym wydają zazwyczaj poważne publikacje, niedostępne dla zwykłych perjodyków i prasy popularnej.

Odmienny typ organizacyj posiadają Niemcy. Istnieje tam naprzykład ogromnie wpływowe stowarzyszenie pod nazwą „Grupa Żelaza i Stali". Stowarzyszenie to, jak i różne inne pokrewne posiada Zarząd, złożony z wybitnych ludzi, stojących na czele nauki i przemysłu i dzięki temu cieszy się ogromnem poważaniem wśród rzeszy licznych członków.

Inny typ stowarzyszeń posiadają Stany Zjednoczone Am. P. Prawdopodobnie bardzo demokratyczny ustrój państwa wpłynął tam też na stworzenie więcej demokratycznych statutów stowarzyszeń technicznych, lecz dzięki zdrowej logice i rzeczowemu sposobowi myślenia ogółu członków, zarządy tych stowarzyszeń składają się zazwyczaj z dzielnych jednostek, pracujących bądź naukowo, bądź też społecznie. Dzięki sprężystej organizacji, stowarzyszenia te cieszą się dużem poważaniem i posiadają znaczny wpływ nazewnątrz.

W znacznie gorszych warunkach musiały rozwijać się nasze polskie stowarzyszenia, gdyż pracowały często pod niechętnem okiem rządów zaborczych i nie mogły zjednoczyć dookoła siebie rozsianych w różnych krajach fachowców polskich. Mimo wszystko, po ukończeniu wojny, nasze stowarzyszenia potrafiły zjednoczyć ogół inżynierów, tak, że odbyte zjazdy wykazały ogromną ich solidarność, oraz duże zasługi ideowe.

Ze stowarzyszeń, istniejących przed wojną, na największą uwagę zasługują. Stowarzyszenie Techników w Warszawie, Lwowskie Towarzystwo Techniczne, oraz stowarzyszenia mniejsze, jak np.: Krakowskie Towarzystwo Techniczne, Łódzkie Stowarzyszenie Techników, Poznańskie Stowarzyszenie Inżynierów i Architektów i cały szereg stowarzyszeń prowincjonalnych, które rozwijały działalność odczytową, a po ukończeniu wojny wszystkie przystąpiły do energicznej i owocnej pracy ogólnej. Z pośród tych stowarzyszeń należy wymienić niektóre specjalnie energiczne, jak np. Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Woj. Śląskiego, oraz Polski Związek Górników i Hutników.

Odbudowa Państwa Polskiego wymagała tyle pracy i tylu ludzi, że stosunki w poszczególnych towarzystwach mocno zmieniły się, gdyż odeszli stali członkowie, a nowe zadania wymagały zmiany programów. Ogółem można powiedzieć, że niektóre z towarzystw straciły swoją zwartość, nie mogąc podołać nawałowi nowej pracy i tracąc dzięki temu wpływ na oddziały prowincjonalne, które stopniowo usamodzielniały się.

Dla ułatwienia wspólnej pracy i dla zjednoczenia działających osobno stowarzyszeń, powstał w 1925 r. w Warszawie Związek Zrzeszeń Technicznych, który złączył w sobie 25 innych stowarzyszeń.

Obecnie należą do niego:

1. Stowarzyszenie Mechaników Polskich (Warszawa).
2. Polskie Tow. Politechniczne (Lwów).
3. Związek Polskich Inżynierów Kolejowych (Warszawa).
4. Krakowskie Tow. Techniczne (Kraków).
5. Stowarzyszenie Elektrotechników Polskich (Warszawa).
6. Polskie Stow. Inżynierów i Techników Woj. Śląskiego (Katowice).
7. Stowarzyszenie Techników Polskich (Wilno).
8. Stowarzyszenie Techników (Sosnowiec).
9. Stow. Inżynierów i Architektów (Poznań).
10. Stow. Techników (Poznań).
11. Stow. Techników Woj. Lubelskiego (Lublin).
12. Związek Inżynierów Drogowych (Warszawa).
13. Stow. Polskich Inżynierow Przemysłu Naftowego (Borysław).
14. Stow. Inżynierów i Techników Ziemi Radomskiej (Radom).
15. Wołyńskie Stow. Techników (Łuck).
16. Stow. Techników Polskich (Bydgoszcz).
17. Sekcja Techniczna (organizacja wojskowa w Warszawie).
18. Związek Techników Polskich (Częstochowa).
19. Stowarzyszenie Techników Pomorskich (Toruń).
20. Kujawskie Stowarzyszenie Techników (Włocławek).
21. Koło Techników (Ostrowiec).
22. Koło Techników (Starachowice).
23. Stow. Techników (Grudziądz)
24. Stow. Techników Woj. Kieleckiego (Kielce).
25. Stowarzyszenie Inżynierów Polaków w Ameryce (Detroit U. S. A.).

Zjazdy, organizowane przez Związek Polskich Zrzeszeń Technicznych perjodycznie w poszczególnych miastach Polski przyczyniają się w znacznej mierze do ożywienia działalności w stowarzyszeniach lokalnych, oraz łączą ze sobą coraz ściślej poszczególnych członków przez opracowywanie wspólnych programów

Bardzo duże znaczenie miał zjazd, odbyty w 1926 r. we Lwowie, gdyż poruszono wtedy szereg nadzwyczaj ważnych zagadnień przemysłowo - gospodarczych.

W ostatnich latach zaznacza się w wielu stowarzyszeniach chęć rozstania się ze staremi metodami pracy, gdyż daje się zauważyć z jednej strony znaczny brak zainteresowania poszczególnych członków, wyrażający się w słabem korzystaniu z bibljotek, nie uczęszczania na zebrania naukowe itp., a z drugiej strony nadzwyczaj energiczna praca poszczególnych jednostek, dążących do udoskonalenia się i do pracy naukowej. Tak samo nie wszystkich zadawala zewnętrzna działalność stowarzyszeń, gdyż te ostatnie, pracując luzem, nie posiadają dostatecznych środków i powagi dla wywierania odpowiedniego wpływu.

Należy mieć nadzieję, że Zjazd Związku Zrzeszeń Technicznych przyczyni się w wielkiej mierze do usunięcia tych nieporozumień i jeszcze raz wykaże, że mimo pewnych drobnych wad organizacyjnych, stowarzyszenia nasze potrafią rozwinąć korzystną i wydajną działalność, która przyczyni się do jeszcze większego skonsolidowania naszego Polskiego Przemysłu i naszej Nauki.



Komisja organizacyjna „Tygodnia Technicznego" w Poznaniu.

Siedzą od lewej: Dyr. Kotowicz, Dyr. Dziurzyński, Prezes Inż. Maćkowiak, Inż. Nowakowski.
Stoją od lewej: Arch. Sawicki, Dyr. Kozniewski, Inż. Piekałkiewicz, Inż. Trompeteur, Wiceprezes Dyr. Kaczmarek, Architekt Bartkowiak, Inż. Macusel, Sekretarz K. Kaczmarek.

Stowarzyszenie Elektrotechników Polskich i jego cele

Szybki rozwój elektryfikacji Polski jest ściśle związany z działalnością Stowarzyszenia Elektrotechników Polskich, które ma na celu połączyć we wspólnej pracy wszystkich specjalistów elektryków dla skuteczniejszego działania dla dobra naszej wiedzy i naszego przemysłu.

Program działalności tego stowarzyszenia obejmuje:

Krzewienie wiedzy elektrotechnicznej przez otwieranie szkół i popieranie uczelni elektrotechnicznych w Polsce, oraz przez rozpowszechnianie polskiego piśmiennictwa elektrotechnicznego.

Tworzenie zbiorów bibljotek, laboratorjów, biur porady fachowej, biur pośrednictwa pracy, urządzania zjazdów i odczytów.

Wspólne ustalanie przepisów, dotyczących instalacji, typu materjałów, środków bezpieczeństwa itp., oraz ustalania słownictwa elektrotechnicznego.

Współdziałanie w rozwoju rodzimego przemysłu elektrotechnicznego.

Rejestracja polskich sił elektrotechnicznych.

Utrzymywanie stałych stosunków z podobnemi instytucjami zagranicznemi dla opracowywania zagadnień o znaczeniu międzynarodowem.

W związku ze zbliżającym się Zjazdem, należy życzyć Stowarzyszeniu Elektrotechników Polskich jaknajowocniejszej pracy dla dobra naszej nauki i naszego przemysłu, pamiętając, że w Polsce jest jeszcze wiele do zrobienia dla ogólnej elektryfikacji kraju.

Program „Tygodnia Technicznego"
podczas Powszechnej Wystawy Krajowej w Poznaniu w r. 1929

Program III. Zjazdu Polskich Techników Zrzeszonych obejmuje następujące Zjazdy:

1. Zjazd Federacji Inżynierów Słowiańskich.
2. III. Ogólny Zjazd Polskich Techników Zrzeszonych.
3. XI. Zjazd Gazowników i Wodociągowców Polskich połączony z walnem zebraniem Zrzeszenia Gazowników i Wodociągowców Polskich, oraz Związku Gospodarczego Gazowni i Zakładów Wodociągowych w Państwie Polskiem.
4. Zebranie Delegatów Z. P. Z. T.
5. Zebranie Delegacji Architektów Polskich.
6. Ogólny Zjazd Mierniczych Polskich.
7. Zjazd Związku Elektrowni Polskich.
8. Zjazd Stowarzyszenia Elektryków Polskich.
9. Zjazd Koleżeński Charlottenburczyków.

Biura informacyjne na dworcu oraz w sali 19 Uniwersytetu Poznańskiego.

W biurach nabyć można bilety ulgowe do Teatru Wielkiego, na Powszechną Wystawę Krajową oraz na wycieczki.

Piątek, dnia 21 czerwca 1929 r.

Godz. 21. Spotkanie towarzyskie w sali malinowej w Bazarze.

Sobota, dnia 22 czerwca 1929 r.

Godz. 10³⁰. Otwarcie X. Zjazdu Gazowników i Wodociągowców Polskich w Auli U. P.

Godz. 11. Otwarcie Zjazdu Federacji Inż. Słowiańskich (F. I. S.) w sali Rady Miejskiej w Ratuszu.

Godz. 13. Śniadanie dla delegatów F. I. S. w sali Odrodzenia w Ratuszu.

Godz. 16. Obrady F. I. S. w sali Rady Miejskiej.

Godz. 17. Obrady Gazowników, sala 22 U. P.

Godz. 17. Obrady Wodociągowców, sala 18 U. P.

Godz. 21. Raut na cześć gości słowiańskich w Ratuszu.

Niedziela, dnia 23 czerwca 1929 r.

Godz. 11. Otwarcie III Ogóln. Zjazdu Polsk. Techników Zrzeszonych w Auli Uniwersytetu Poznańskiego.

Godz. 15³⁰. Walne zebranie Zrzeszenia Gazowników i Wodociągowców w sali 17 U. P.

Godz. 16. Zebranie plenarne w Auli Uniwersytetu Poznańskiego.

Godz. 18. Walne zebranie Związku Gospodarczego Gazowni i Zakładów Wodociągowych w sali 18 U. P.

Godz. 20. Uroczyste przedstawienie w Teatrze Wielkim dla uczestników Zjazdu.

Poniedziałek, dnia 24 czerwca 1929 r.

Godz. 9. Obrady Gazowników, sala 22 U. P.

Godz. 9. Obrady Wodociągowców, sala 17 U. P.

Godz. 10. Obrady sekcyj.

Godz. 10. Zebranie Delegatów Związku P. Z. T. w sali 20 U. P.

Godz. 17. Zebranie plenarne i zakończenie III Ogólnego Zjazdu Polsk. Techników Zrzeszonych w Auli Uniwersytetu Poznańskiego.

Miejsce i godzinę obrad sekcyj wyznaczy się bezpośrednio po otwarciu Ogólnego Zjazdu.

Wtorek, dnia 25 czerwca 1929 r.

Godz. 9. Obrady Gazowników, sala 18 U. P.

Godz. 9. Obrady Wodociągowców, sala 17 U. P.

Godz. 10. Otwarcie Ogólnego Zjazdu Mierniczych Polskich w sali 22 U. P.

Godz. 11. Spotkanie Charlottenburczyków w Bazarze.

Godz. 17. Obrady Ogólnego Zjazdu Mierniczych Polskich.

Środa, dnia 26 czerwca 1929 r.

Godz. 10. Otwarcie Zjazdu i obrady Związku Elektrowni Polskich w Auli U. P.

Godz. 10 i 16. Zwiedzanie Wystawy.

Godz. 20. Przedstawienie w Teatrze Wielkim dla uczestników Zjazdu Związku Elektrowni Polskich. Rada Związku Elektrowni odbywa swe posiedzenie w sali 20 U. P.

Czwartek, dnia 27 czerwca 1929 r.

Godz. 10. Otwarcie i obrady Stowarzyszenia Elektryków Polskich w Auli Uniwersytetu Poznańskiego.

Godz. 16. Walne zebranie Związku Elektrowni Polskich w sali 18 U. P.

Godz. 21. Bankiet dla uczestników Zjazdu Związku Elektrowni Polskich w Bazarze.

Piątek, dnia 28 czerwca 1929 r.

Godz. 16. Walne zebranie Stowarzyszenia Elektryków Polskich w sali 17 U. P.

Godz. 21. Bankiet Stowarzyszenia Elektryków Polskich.

Spis Sekcyj III. Zjazdu Polskich Techników Zrzeszonych

I. Górnicza (węgiel — nafta).
II. Przemysł przetwórczy metalowy, elektryczny, włókienniczy, papierniczy.
III. Przemysł przetwórczy chemiczny, spirytusowy, gazowniczy, mineralny, ceramiczny.
IV. Przemyśl rzemieślniczy, konfekcyjny.
V. Przemysł drzewny, kamieniarski, budowlany.
VI. Komunikacja — drogowa, autobusowa.
VII. Komunikacja — koleje, koleje dojazdowe, tramwaje, elektryfikacja, lotnictwo.
VIII. Komunikacja wodna i drogi wodne.
IX. Produkcja rolna i meljoracje.

II-gi Zjazd i Walne Zgromadzenie
Stowarzyszenia Elektryków Polskich

Zjazd odbędzie się w Poznaniu, dnia 27 i 28 czerwca 1929 roku, pod hasłem: „Dsiesięciolecie polskiej elektrotechniki i rozszerzenie działalności Stowarzyszenia Elektryków Polskich“. Zjazd połączony będzie ze zwiedzeniem Powszechnej Wystawy Krajowej w Poznaniu.

Program II Zjazdu i Walnego Zgromadzenia Stowarzyszenia Elektryków Polskich w Poznaniu.

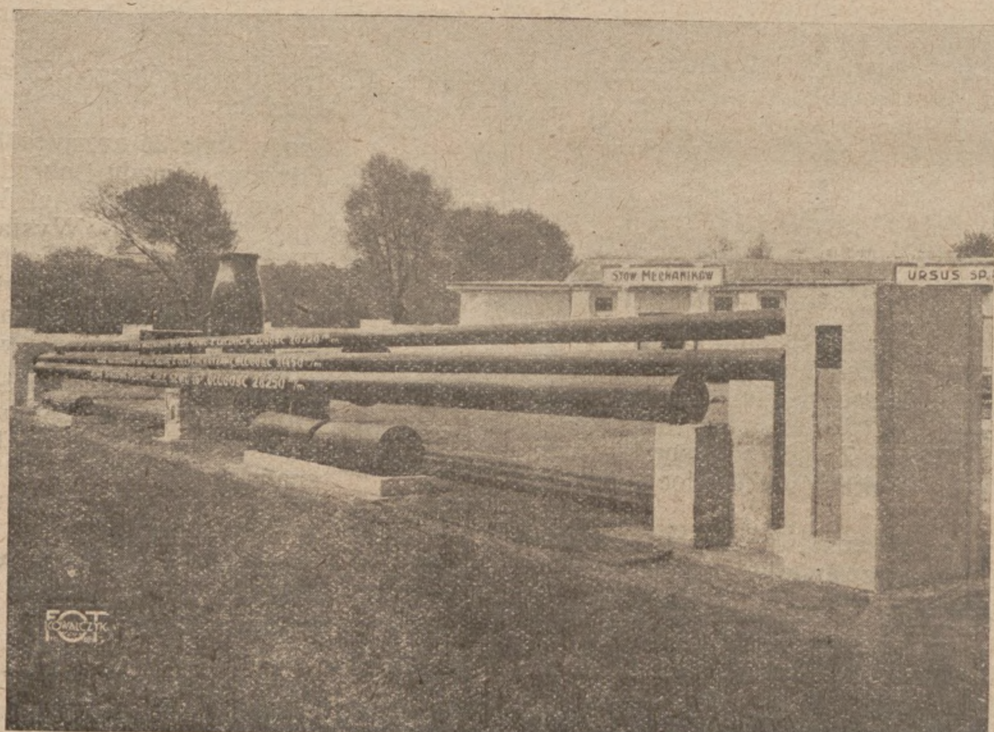
27 czerwca (czwartek)

10—12	Otwarcie Zjazdu w auli Uniwersytetu Poznańskiego. Referat p. Prezesa K. Straszewskiego p. t. „10-lecie elektrotechniki w Polsce“.
12— 1	Zwiedzanie Zamku,
13—15	Przerwa obiadowa,
15—19	Zwiedzanie Wystawy,
20—	Przedstawienie w teatrze.

28 czerwca (piątek)

9— 1	Zwiedzanie Wystawy,
13—15	Przerwa obiadowa,
15—16	Zwiedzanie Ratusza,
16—19	Walne Zgromadzenie Stowarzyszenia Elektryków Polskich,
21—	Bankiet w Restauracji Wystawowej.

Koszty udziału w bankiecie 25.— zł. Wpisowe należy przekazać na konto SEP do P. K. O. 625. Zjazd ten otwiera nową erę w życiu elektryków polskich. Należy się spodziewać, że żadnego z nich na Zjeździe nie zabraknie.



Z Wystawy ciężkiego przemysłu.

Czy Twoi najbliżsi wybierają się z Tobą na WYSTAWĘ do POZNANIA?



Leszek Gustowski

Industralizacja — to postulat żywotny, nawet konieczność gospodarcza i państwowa Polski Idącej!

Stopień uprzemysłowienia mierzy się przedewszystkiem na rozwoju ciężkiej metalurgji oraz konstrukcyj maszyn. Także na silnie: liczbowo i branżowo rozwiniętym przemyśle i handlu metali i maszyn.

W ten sposób misja publicystyczna „Rynku Metalowego i Maszynowego" staje niejako w samym ośrodku węzłowych zagadnień ekonomiki naszej.

* * *

Gdy Polak: kupiec czy przemysłowiec lub polityk wyjeżdża zagranicę, uzbrojony — jak się to dziś nierzadko u nas zdarza — w argumenty liberalizmu w handlu międzynarodowym, wraca on z całą pewnością — protekcjonistą! Obojętnie, czy zetknie się z czołowymi leaderami życia gospodarczego mocarstwowej Francji, czy Szwajcarji.

To wszystko, pomimo całej siły perswazji, tak właściwej wszystkim korzyściom, płynącym z wolnego handlu. To samo i u nas. I nie jest to bynajmniej polski imperjalizm gospodarczy! Ani nawet walka o samostarczalność. Ani chęć realizacji jakiegoś ideału-fikcji: równowagi bilansu handlowego, nigdzie już w poważnych kołach za alfę i omegę pomyślności gospodarczej nieuznawanego. Chyba przy systemie państwowego monopolu zagranicznego, ale i tu nie bez licznych zastrzeżeń.

Europa i Polska — nie łudźmy się — odczuwają reperkusje miljardowych spłat odszkodowań wojennych w złocie i towarach. Odczuwają też — bo nie może być inaczej — odbicie sytuacji kredytowej dłużnika wobec wielkiego wierzyciela w Nowym Świecie. Dochodzi problem pracy i zatrudnienia na rynku wewnętrznym. Prawie największe wysiłki nawewnątrz się dokonywują.

Wobec nadmiernie rozwiniętego etatyzmu i bardzo wysokich ciężarów fiskalnych i socjalnych, rośnie liczba przedsiębiorstw, które podtrzymuje jedynie wytrwały patrjotyzm gospodarczy ich właścicieli i długoletnich kierowników.

* * *

Na tej platformie państwowo-twórczych ideałów gospodarczych upłynęło „Rynkowi Metalowemu i Maszynowemu" przeszło ośm lat nieprzerwanej działalności publicystycznej, więc tyleż, co okres pokojowej pracy około polskiego gospodarstwa narodowego. Będąc przez okrągłe cztery lata kierownikiem łamów ekonomicznych „Rynku", ślę z okazji „Tygodnia Technicznego" w Poznaniu życzenia dalszej owocnej pracy po linji polskich interesów gospodarczych.

Leszek Gustowski

Hamburg — Gdańsk.

PLAN WYCIECZEK

podczas

„Tygodnia Technicznego“ Powszechnej Wystawy Krajowej, Poznań 1929 rok.

Punkt zborny dla wszystkich wycieczek PRZY ZAMKU, narożnik ul. Wjazdowej i Wałów Batorego.

Nr. wycieczki	Dzień i data	Odjazd z punktu zbornego	Wycieczki		Uwagi objaśniające
			Określenie	Cel	
1	Poniedziałek 24. 6. 29.	godz. 10.	techniczno mechaniczna	H. Cegielski, Tow. Akc. Poznań	Fabryka parowozów, lokomotyw, wagonów oraz konstrukcyj żelaznych. Czas trwania wycieczki ca 3 godziny
2	Poniedziałek 24. 6. 29	godz. 10.	techniczna, urządzeń miejskich	Zakłady Użyteczności Publicznej miasta Poznania	Gazownia, stara i nowa Elektrownia. Tramwaje Miejskie. Czas trwania wycieczki ca. 4 godziny.
3	Poniedziałek 24. 6. 29.	godz. 15.	techniczna i krajoznawcza — towarzyska	Jezioro Góreckie i Ludwikowo oraz Zakłady Ceramiczne Perkiewicza w Mosinie	Okolica wycieczkowa Poznania. Czas trwania wycieczki około 6 godzin.
4	Poniedziałek 24. 6. 29.	godz. 10.	ogólna	Dzielnice miasta Poznania	Sołacz (miasto ogród), Ogród botaniczny, Ogród Zoologiczny, Park Moniuszki.
5	Wtorek 25. 6. 29.	godz. 10.	Zabytkowa i architektoniczna	Ratusz, Tum, Góra Przemysława, Fara i t. p.	Stary Ratusz, najwspanialsza budowla renesansowa w Polsce, Kościół Farny, piękna świątynia barokowa. Katedra, budowla w podstawach gotycka, często restaurowana.
6	Wtorek 25. 6. 29.	godz. 10.	techniczna	Papiernia na Malcie, Słodownia Browarów Huggera w Główmie i Browary Huggera w Poznaniu	Nowoczesne urządzenia Papierni i browarowe. Czas trwania wycieczki około 5 godzin.
7	Wtorek 25. 6. 29.	godz. 10.	techniczna urządzeń miejskich	Zakłady Użyteczności Publicznej miasta Poznania	Spalarnia Śmieci, Stacja Pomp Kanałowych. Czas trwania wycieczki około 3 godziny.
8	Wtorek 25. 6. 29.	godz. 9.	zabytkowa	Kórnik	Zamek z cennemi zbiorami muzealnemi i biblijoteką, stary park,
9	Środa 26. 6. 29.	godz. 10.	techniczna	Fabryka „Samolot“ w Ławicy pod Poznaniem	Fabryka samolotów. Czas trwania wycieczki około 4 godziny.
10	Środa 26. 6. 29.	godz. 10.	zabytkowa	Muzea poznańskie	Zwiedzenie Muzeum Wielkopolskiego, Mielżyńskich, Wojskowe i Przyrodnicze. Czas trwania wycieczki około 3 godziny.
11	Środa 26. 6. 29.	godz. 10.	ogólna	Dzielnice miasta Poznania	Wały, Dębina (Las spacerowy), Kopiec Wolności Szeląg.
12	Środa 26. 6. 29.	godz. 8.	zabytkowa	Gniezno	Zwiedzenie zabytków miasta Gniezna. Czas trwania wycieczki cały dzień.
13	Czwartek 27. 6. 21.	godz. 10.	techniczna	Fabryki w Luboniu pod Poznaniem	Fabryki: przetworów ziemniaczanych, sztucznych nawozów i drożdży. Czas około 6 godzin.
14	Czwartek 27. 6. 29.	godz. 8.	zabytkowa	Rogalin	Wycieczka statkiem, zwiedzenie galerji obrazów.
15	Czwartek 27. 7. 29.	godz. 10.	ogólna	Dzielnice miasta Poznania	Komandoria, Śródka (najstarsze podgrodzie Poznania). Wyspa Tumska, Chwaliszewo, Góra Przemysława.



ORGAN ZWIĄZKU PRZEDSIĘBIORSTW ELEKTROTECHNICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ
ORGAN ZRZESZENIA PRZEDSIĘBIORSTW RADJOTECHNICZNYCH W WIELKOPOLSCE.
POD REDAKCJĄ DYPL. INŻ.-EL. M. RZĘCKIEGO.

Przemysł elektrotechniczny w Polsce a P. W. K.

(Wywiad u prezesa Polsk. Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych, inż. Zygm. Okoniewskiego.)



Inż. Zygmunt Okoniewski.
(Warszawa)
Prezes Zarządu i Rady Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektr. w Warszawie

Prezes Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych „Brown Boveri", S. A. w Warszawie, inż. Zygmunt Okoniewski, współtwórca przemysłu elektrotechnicznego w Polsce, który w pierwszym rzędzie przyczynił się do tego, że ta dziedzina przemysłu jest tak świetnie reprezentowana na P. W. K., w następujący sposób formułuje swe poglądy na rozwój przemysłu elektrotechnicznego w Polsce w związku z Powszechną Wystawą Krajową.

— Na wstępie wypada mi podkreślić, że przemysł elektrotechniczny po raz pierwszy wystąpił zwartą grupą, otrzymawszy od P. W. K. oddzielną halę. Hala ta została wyłącznie i kompletnie zajęta przez przemysł elektrotechniczny. Przemysł ten można podzielić na trzy główne kategorje: przemysł maszyn, przemysł kablowy, oraz fabryki aparatów i urządzeń elektrotechnicznych. Wszystkie te trzy gałęzie zostały na Wystawie nadzwyczaj szeroko uwzględnione. Dzięki P. W. K. powstała możliwość zaznajomienia szerokich sfer społeczeństwa z egzystencją tej doniosłej dziedziny przemysłu i jej postępami. Niestety, dotąd w Polsce nie zdajemy sobie sprawy z tych ogromnych postępów, jakie w ciągu ostatnich trzech lat poczynił polski przemysł elektrotechniczny. Cyfry, dotyczące produkcji za rok 1928 sięgają 85 milj. złotych; zatrudniał on 10 000 robotników; świadczy to najlepiej o żywiołowym rozwoju tej gałęzi przemysłu. Tem niemniej muszę podkreślić, że przemysł ten przechodzi wielkie trudności, spowodowane z jednej strony warunkami finansowemi, a z drugiej brakiem należytego poparcia. Niejednokrotnie stwierdziłem i dzisiaj korzystam z okazji, aby jeszcze raz podkreślić, że idea popierania krajowego przemysłu nie zakorzeniła się w Polsce w tym stopniu, w jaki możnaby się było tego spodziewać. Należy przyznać, że najwięcej zrozumienia dla idei polskości posiadają sfery rządowe, tem niemniej jednak znam wypadki, że dla dostaw rządowych są uwzględniane oferty zagraniczne, pomimo, że dane przedmioty wyrabiane są w kraju. Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych, którego jestem prezesem, ma w tym kierunku ciągłe skargi do zanotowania. Sądząc, że odnośne ministerstwa powinny wydać okólnik, zabraniający podwładnym sobie organom zakupywania maszyn i urządzeń zagranicznych, o ile one mogą być wytwarzane w kraju. Szczególnie Górny Śląsk zamawia b. wiele zagranicą i z wielkim trudem nagina się do dostaw krajowych.

— Może to wynika z wadliwości naszej produkcji?

— Doskonale zdaję sobie sprawę, że fabryki krajowe nie mogą jeszcze tak sprawnie i dobrze obsłużyć klientów, jak fabryki zagraniczne. Nasze urządzenia bowiem są zbyt młode, nie mamy tradycji pracy w dziedzinie elektrotechnicznej, ani też dostatecznego doświadczenia, niemniej Wystawa Poznańska eksponatami w hali elektrotechniki może dowieść najbar-

dziej wymagającym fachowcom, że stanęliśmy na tej wysokości wytwórczości, że z polskim przemysłem elektrotechnicznym trzeba się liczyć.

— Czy zagraża nam poważna konkurencja zagraniczna?

— Dla zagranicy, a szczególnie dla naszych sąsiadów, powstanie przemysłu elektrotechnicznego jest uszczerbkiem i doskonale zdajemy sobie wszyscy sprawę z tego, że przemysł zagraniczny, a szczególnie niemiecki, pracuje nad stawkami celnemi w celu wprowadzenia swoich wyrobów nietylko w tych dziedzinach, które są jeszcze dla nas niedostępne, ale nawet i w tej materji, którą przemysł elektrotechniczny polski już pokonał. W wysokim stopniu niepokoją polskich przemysłowców pertraktacje o traktat handlowy z Niemcami. Wszelkie obniżenie dotychczasowych stawek celnych oznaczałoby zmarnowanie całego dotychczasowego polskiego dorobku. Stawki obecne są zbyt małe i nie ochraniają w dostatecznym stopniu w stosunku do taryf celnych. Ameryka, pomimo swego olbrzymiego i świetnie zorganizowanego przemysłu, stoi na stanowisku wysokich stawek celnych. Jeżeli nasz bilans handlowy ma być dodatni, to sfery rządowe muszą dbać nietylko o ochronę, ale i o rozwój przemysłu. Dlatego przy pertraktacjach o traktat handlowy z Niemcami sprawa dostatecznej ochrony celnej musi być w pierwszym rzędzie brana w rachubę. Muszę poruszyć jeszcze sprawę eksportu. Kraj nasz potrzebuje elektryfikacji. Elektryczność, jako czynnik kulturalny, jest niezbędna nietylko w wielkich przedsiębiorstwach, ale i w małych warsztatach. Rozwój elektrotechniczny w danym kraju — to wskaźnik kultury i dobrobytu. W tym celu czynniki rządowe robią wielkie usiłowania. Konferencje z grupą Harrimana dowodzą niezbicie o silnem postanowieniu sfer rządowych podniesienia tempa elektryfikacji kraju. Zachodzi potrzeba, żeby te usiłowania zostały wyzyskane nietylko w kierunku elektryfikacji, lecz również podniesienia przemysłu elektrotechnicznego, ażeby w ten sposób zmniejszyć dowóz z zagranicy maszyn i aparatów elektrotechnicznych, który z roku na rok wymownie wzrasta.

— Jakie są horoskopy rozwoju przemysłu elektrotechnicznego?

— Nam nie wolno — zaznacza z naciskiem p. prezec Okoniewski — zatrzymać się na tem, cośmy dotychczas zrobili. Powinniśmy dążyć do podjęcia w Polsce wytwórczości wielkich maszyn, co jest zupełnie możliwe. Polityka rządu w tym kierunku jest czynnikiem decydującej wagi. Na uwagę zasługuje kwestja surowców, która przedstawia pewne trudności, tem niemniej są one do przezwyciężenia. Mogę powiedzieć, że mniejwięcej w stosunku do surowców, znajdujemy się w podobnej pozycji, jak inne kraje europejskie, które zmuszone są do importu miedzi. Niezbędne żelazo, stal, odlewy, a nawet po części i izolacje, oraz porcelanę posiadamy na miejscu. Należałoby usilnie pracować nad tem, aby rozwinęły się w kraju fabryki izolatorów, jak również porcelany elektrycznej w większej mierze, niż to ma miejsce dotychczas. Wpłynęłoby to dodatnio na obniżenie cen maszyn i materjałów elektrotechnicznych, produkowanych w kraju.

— Czy mamy szanse eksportu?

— Z rozwojem przemysłu elektrotechnicznego wiąże się jego racjonalizacja i w tym kierunku czynniki polskie zrozumiały swoje zadanie, organizując specjalne komitety, poświęcone tym zagadnieniom. Kwestja racjonalizacji musi być jednak traktowana łącznie z zagranicą. Co się zaś tyczy naszych możliwości wywozowych, to sądzę, że jest to zupełnie możliwe. Dowiodły już tego stosunkowo liczne zamówienia, otrzymywane przez polskie fabryki z krajów zagranicznych, a w pierwszym rzędzie Anglji, Bułgarji i Niemiec. Jednakże nie należy uważać — mojem zdaniem — eksportu, jako celu na chwilę bieżącą, gdyż polskie fabryki przedewszystkiem powinny obsłużyć własny rynek.

— Horoskopy dla przemysłu elektrotechnicznego w Polsce — kończył nasz rozmówca — są zależne, jak zawsze, od chwilowych konjunktur, tem niemniej da się stwierdzić, że z powodu dopiero zapoczątkowanego rozwoju elektryfikacji w Polsce, jest jeszcze tyle do zrobienia, że przemysł elektrotechniczny ma zapewniony na szereg lat odbiór swej produkcji. W tym kierunku mamy olbrzymie i dotąd mało wyzyskane pole do rozwoju.

M. G.

Polski przemysł elektrotechniczny

(Na podstawie opinji dyrektora Polsk. Zw. Przedsiębiorstw Elektrotechniczn. inż. Piotra Januszewskiego.)

Przemysł elektrotechniczny w Polsce rozwija się dopiero w ciągu ostatnich 10-ciu lat, jest zatem jednym z najmłodszych działów naszego przemysłu. Gdy przed wojną z działu elektrotechnicznego nic nie produkowaliśmy, z wyjątkiem żarówek i małych części instalacyjnych, obecnie wyrabiamy wszystko, co jest niezbędne dla elektryfikacji kraju.

Polski przemysł elektrotechniczny zatrudnia przeszło 10 000 robotników, a wartość produkcji w r. 1928 wyniosła okrągło 85 milj. złotych. Należy zauważyć, że, pomimo istnienia tak poważnej krajowej produkcji dla elektryfikacji kraju, sprowadzamy dużą ilość maszyn i aparatów z zagranicy. Import ten wyniósł w r. 1928 sumę około 127 milj. złotych. Oczywista, że odgrodzić się murem chińskim w takiej dziedzinie, jak elektrotechniczna, byłoby niemożliwością, import ten jest jednak bezwzględnie zaduży. Nie ulega wątpliwości, że przemysł krajowy za połowę sumy importowanej mógłby produkować bez dodatkowych inwestycyj w swoich zakładach i tylko drugą połowę trzebaby importować. Import dotyczyłby maszyn, aparatów i sprzętów elektrotechnicznych, dotychczas w kraju nieprodukowanych, ze względu na małe zapotrzebowanie. W imporcie zbędnym odgrywa wielką rolę przyzwyczajenie dwóch dawnych zaborów: niemieckiego i austrjackiego.

Również należałoby zwrócić uwagę czynnikom rządowym i komunalnym na szkodliwość dla naszego bilansu handlowego zaopatrywania swych instytucyj w zagraniczne wytwory elektrotechniczne, co niestety dzieje się dość często.

Charakterystycznym jest fakt, że zgodnie z danemi Międzynarodowego Związku Elektrowni w r. 1926 wytwórczość energji elektrycznej na jednego mieszkańca wynosiła w Polsce 25 KWH, w Czechosłowacji 43, Holandji 135 Niemczech 137, Belgji 150, Włoszech 196, Francji 258, Stanach Zjednoczonych 570, wreszcie w Szwajcarji 1010 KWH. Z tego zestawienia można wnioskować o poważnych horoskopach, które ma polski przemysł elektrotechniczny.

Polska produkcja elektrotechniczna rozpada się na różne gałęzie i obejmuje następujące działy: maszyny elektryczne, transformatory i aparaty, materjały instalacyjne, żarówki, wytwórnie świeczników i urządzeń reklamowych, kabli, przewodników izolowanych i gołych, akumulatorów, bateryj i elementów galwanicznych, aparatów telefonicznych i sygnalizacyjnych, przyrządów i aparatów elektromedycznych, radjotechnicznych, porcelany elektrotechnicznej, różnych mas izolacyjnych, wreszcie takie wytwórnie, które specjalnie pracują tylko dla przemysłu elektrotechnicznego.

Wszystkie te działy i gałęzie przemysłu elektrotechnicznego są zaprezentowane społeczeństwu na Powszechnej Wystawie Krajowej, na której Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych zorganizował w pawilonie „Elektrotechnika", o powierzchni zabudowanej 4 100 mtr. wystawę elektrotechniczną, w której bierze udział 80 przeszło wystawców. Wystawa jest tak zorganizowana, że obrazuje całokształt produkcji, na osobnych stoiskach Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych, Związku Elektrowni Polskich, Stowarzyszenia Elektryków Polskich, Politechnik i Ministerstwa Robót Publicznych przedstawiony jest całokształt życia elektrotechnicznego w Polsce. Wystawa ta daje pojęcie o tym ogromie prac, które już zostały uskutecznione i które czekają jeszcze polskich elektrotechników.

Z działalności
Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych
na Woj. Poznańskie i Pomorskie

Po wskrzeszeniu niepodległości zaczęła się w Polsce żmudna praca rozbudowy i organizacji rodzimego przemysłu i handlu. Narówni z innemi gałęziami przemysłu, elektrotechnika zaczęła też odczuwać brak ściślejszej organizacji, koniecznej dla skutecznej pracy i dlatego w czerwcu 1922 r. z inicjatywy kilku miejscowych firm elektrotechnicznych został założony w Poznaniu Związek Firm Elektro-Instalacyjn., którego celem było skonsolidowanie przem. i handlu elektro-instalac. na obszarze Województwa Poznańskiego.

W tymże czasie Związek Firm Elektrotechnicznych miasta Warszawy przeprowadził gruntowną reorganizację wewnątrz Związku i rozszerzył swą działalność na cały teren Rzeczypospolitej przemianowując się na Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych.

Ponieważ Związek Poznański zrozumiał dobrze znaczenie konsolidacji wysiłków zrzeszonych firm nazewnątrz, uznał on Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych w Warszawie za swoją Centralę, zachowując samodzielny ustrój statutowy i zmieniając równocześnie nazwę związku na Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych na woj. Poznańskie i Pomorskie Tow. zap. w Poznaniu. Takim sposobem stał się on oddziałem okręgowym P. Z. P. E., zachowując swoją samodzielność administracyjną.



Inż. Witold Piński.
(Poznań)
Prezes Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych na Wojew. Poznańskie i Pomorskie

Stopniowo Z. P. E. na woj. Poznańskie i Pomorskie zaczął rozrastać się tak, że dnia 1 stycznia 1929 roku liczył już 75 członków. Dla rozszerzenia swej działalności, Związek musiał nawet utworzyć Koło Bydgoskie wraz z sekcją specjalną.

Bardzo ciekawą jest działalność Związku w ostatnich czasach i dlatego wymienimy niektóre ważniejsze rzeczy, załatwione przez oddział w Poznaniu w ostatnim roku sprawozdawczym. Ustalono mianowicie nowe taryfy płac i poborów. Przeprowadzono pertraktacje, które pozwoliły na stworzenie ugody z kierownictwem Szkoły Dokształcającej w sprawie zwalniania uczni od uczęszczania do szkoły w okresie od 1 lipca do 30 lipca i przesunięcia tego obowiązku na okres od 1 lutego do 30 czerwca. Udzielono orzeczeń rzeczoznawców, dotyczących spraw procesowych i celnych, interwenjowano przy zatargu jednego z członków z pewną elektrownią miejską. Interwenjowano kilkakrotnie oraz zwołano nawet specjalną konferencję prasową w sprawie nieprzestrzegania przez niektóre władze komunalne i zarządy poszczególnych elektrowni przepisów o przetargach na wydawanie prac i dostaw elektrotechnicznych. Dla odpowiedniej ochrony przemysłu elektrotechnicznego poczynił Związek starania, dzięki którym, jako reprezentanta Związku obrano w Izbie Przemysłowo-Handlowej radcę Inż. W. Pińskiego a w Kasie Chorych m. Poznania Inż. K. Gaertiga. Uzyskano pozatem, że Ministerstwo Wyznań Rel. i Ośw. Publ. wyznaczyło inż. Pińskiego delegatem do rady opiekuńczej Państwowej Szkoły Budowy Maszyn w Poznaniu. W związku z nową ustawą przemysłową interwenjowano energicznie w sprawie koncesjonowania przedsiębiorstw elektroinstalacyjnych, oraz omawiano wielokrotnie sprawę wyzwalania uczni. Tak samo w sprawie sanacji handlu elektrotechnicznego uczyniono kilka kroków, które ułatwią znacznie pracę przez prowadzenie specjalnej listy dłużników.

Ogółem Związek Przedsiębiorstw może poszczycić się swoją pracą, która ułatwiła znacznie położenie przemysłu elektrotechnicznego, dzięki solidarnemu występowaniu nazewnątrz oraz łagodzeniu nieuniknionych zatargów na tle konkurencyjnym pomiędzy poszczególnemi członkami.

Znaczenie tego rodzaju Związku najłatwiej wykażą nam następujące cytry: W roku 1928 zatrudniał przemysł elektrotechniczny w Polsce przeszło 10.000 robotników, dostarczając wytworów na przeszło 80 miljonów złotych.

Jako dużą zasługę Związku należy podkreślić jego wybitny udział w organizowaniu w związku z P. W. K. Wystawy Elektrotechniki.

Ostatnio Walne Zebranie Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych, które z racji Powszechnej Wystawy Krajowej zostało zwołane do Poznania na dzień 18 maja b. r., udowodniło niezbicie, że konsolidacja Związku Elektrotechnicznego została w pełni przeprowadzoną, a troską każdego członka jest wyłączny ogólny interes kraju, w świadomości, że tylko silny przemysł elektrotechniczny może Państwo nasze ochronić przed zależnością od zagranicy.

Elektrotechnika na P. W. K.

Polski przemysł elektrotechniczny rozwinął się na ziemiach naszych dopiero po wskrzeszeniu naszej niepodległości. Przed r. 1914 były niewielkie zakłady wytwórcze w dziale silników i prądnic i niektórych części sprzętu instalacyjnego na ziemiach b. Kongresówki, Śląska Górnego i Cieszyńskiego. Pozatem była jedna lub dwie fabryki żarówek w Warszawie i b. Kongresówce.

W tym dziale b. zabór pruski i rosyjski były przeważnie opanowane przez przemysł niemiecki, którego wielkie przedsiębiorstwa, jak Siemens i A. E. G. organizowały filje w Rosji przedwojennej. Małopolska była zalewana przez przemysł austrjacki a również i niemiecki. Tylko działy budowy elektrowni i instalacyj elektrycznych były wykonywane przez siły miejscowe, zorganizowane w odpowiednie biura elektro-techniczne, częściowo należące też do firm niemieckich. Pomimo względnie szybkiego rozwoju przemysłu elektrotechnicznego w ostatniem dziesięcioleciu, wartość produkcji tegoż w r. 1928 wyniosła okrągło 85 miljonów złotych, kiedy wartość przywozu maszyn i aparatów z zagranicy za ten okres czasu równała się 127 milj. zł. Istniejące dzisiaj zakłady przemysłowe mogłyby z łatwością zwiększyć swą produkcję, lecz głównie odczuwa się konkurencję przemysłu niemieckiego, którego wytwory nie są wciągnięte na listę towarów zabronionych do przywozu naskutek wojny celnej.

Przemysł elektrotechniczny ulokowany jest w dawnej Hali Maszyn Targów na terenach A. Wystawa tego przemysłu przedstawiona jest w 3 działach: pierwszy obejmuje budowę central elektrycznych, kolei, kolejek elektrycznych i ich eksploatację, drugi jest właściwym przemysłem wytwórczym, dostarczającym maszyn, aparatów i przyrządów elektrycznych, a do działu trzeciego zaliczać trzeba biura elektrotechniczne, zajmujące się instalacją oświetlenia, przenoszenia siły, sygnalizacji elektrycznej itp. W dziale pierwszym mamy stoisko największej centrali elektrycznej w Gródku na Pomorzu, która pokazała próbną instalację przewodników, na napięcie 500.000 wolt. Centrala w Gródku ma własne laboratorjum, w którem przeprowadzane są próby materjałów izolacyjnych na napięcia do wysokości pół miljona wolt. Oprócz tego widzimy stoisko Sp. Akc. w Warszawie „Siła i Światło", która zajmuje się budową i finansowaniem wielkich centralnych stacyj elektrycznych, kolei i tramwai elektrycznych itp. Z przedstawionych danych dowiadujemy się że to przedsiębiorstwo utworzyło spółki akcyjne do eksploatacji centrali w Pruszkowie, w woj. krakowskiem i Zagłębiu Dąbrowskiem, tramwai w Dąbrowie, kolejek elektrycznych Warszawa—Grodzisk i Warszawa—Młociny itd.

Najliczniej reprezentowany jest dział wytwórczości maszyn i przyrządów elektrycznych, który możemy podzielić na dziewięć podziałów. Budowę prądnic, silników, transformatorów, przetwornic i innych przyrządów reprezentują następujące przedsiębiorstwa: do największych zaliczyć trzeba opartą wyłącznie o polskie kapitały Sp. Akcyjną Polskie Towarzystwo Elektryczne, mająca swe zakłady w Warszawie i Katowicach i Sp. Akc. Brown Boveri z fabrykami w Żychlinie i Cieszynie, założoną przez takąż firmę w Szwajcarji. Oprócz tego mamy stoiska Polskich Zakładów Skody w Warszawie, Okęcin, Elektrobudowy w Łodzi, Brygiewicz i Zucker Sp. Akc., Bezet w Warszawie i Stoczni Gdańskiej.

W dziale produkcji kabli i elektrycznych przewodów o wszelkich przekrojach widzimy stoiska fabryk: Polski Kabel w Bydgoszczy, Kabel w Warszawie, Krakowie i Będzinie; rurki izolacyjne przewodników wystawiła Sp. Akc. K. Patzer w Warszawie.

Akumulatory, których przed r. 1914 w Polsce wcale nie wyrabiano, na wystawie pokazują nam fabryki Tudor Sp. Akc. w Warszawie, „Ergs" pierwsza krajowa fabryka akumulatorów w Warszawie; Polskie Tow. Akumulatorów w Białej koło Bielska wystawia akumulatory do radjofonji, tak samo „Eka" fabryka we Lwowie. Sprzęt instalacyjny, to jest wyłączniki, skrzynie rozdzielcze, końcówki, oprawki, naczynia elektryczne do gospodarstwa domowego itp. wystawiły firmy: Br. Borkowscy, K. Szpotański i S-ka, Polskie Zakłady Siemens, Kleinmann i Synowie, Sp. Akc. Walter, wszystkie z Warszawy. Pozatem oglądamy pokazy Ciszewskiego i S-ka, Sp. z o. p. z Bydgoszczy, M. Drutowski S. Imas z Łodzi, Sp. Akc. przemysłu elektr. w Czechowicach (drobna aparatura), Olukwar i Inż. K. Gaertig i S-ka w Poznaniu. Porcelanę elektrotechniczną wystawiły firmy: Sp. Akc. Giesche w Katowicach i Ćmielów w woj. Kieleckiem.

Trzy stoiska polskich fabryk żarówek „Osram", „Philips", „Tungsram" są dopiero w budowie.

Lampy i żyrandole do światła elektrycznego wystawiły firmy A. Marciniak z Warszawy, Nowik i Serajski z Warszawy i M. Nowak z Poznania. Lampy kwarcowe do celów leczniczych pokazuje Jan Błachowicz z Warszawy, lampy światła dziennego fabryka lamp Spectra, a okazałe urządzenia roentgenowskie Makowski z Warszawy.

W dziale elektrotechniki prądu słabego mamy wystawę telefonów i sygnalizacji pożarowej polskiej Sp. Akc. „Ericson" w Warszawie i Śląskiej fabryki telefonów Józefa Pientka w Wełnowcu-Katowicach.

Baterje elektryczne, ogniwa galwaniczne, lampki kieszonkowe itp. wystawiły Centra w Poznaniu, Batra i inne.

Dział instalacyj elektrycznych reprezentują firmy Inż. K. Gaertig i S-ka w Poznaniu i Polskie Tow. Elektr. Brygiewicz i Zucker, Bracia Borkowscy, „Polski Siemens", wszystkie z Warszawy.

Rewja elektrotechniki polskiej stanowi chlubę Wystawy

(Rozmowa z b. dyr. inż. Piotrem Januszewskim.)

— Nie rok za rokiem, lecz miesiąc za miesiącem postępuje rozwój elektrotechniki polskiej — oświadczył nam inż. Piotr Januszewski, b. dyrektor Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych i jeden z największych rzeczników dzieła popierania rodzimego przemysłu elektrotechnicznego. Cały ten postęp, cały olbrzymi wysiłek i bezprzykładny wprost rozmach, jaki uczyniły wytwórnie polskie, ukazał się na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu. Bo, zaznaczyć muszę, że wysiłki naszej całorocznej pracy przy urządzaniu hali elektrotechniki polskiej w Poznaniu, były czynione w myśl stale przyświecającej nam idei, że w ten sposób tylko będziemy mogli przedstawić społeczeństwu naszemu, oraz zagranicy wspaniały ten dorobek lat niepodległościowych. Wysiłki te czyniliśmy w wyjątkowo ciężkich gospodarczo czasach, w przeświadczeniu, że Wystawa właśnie stanie się tym niezastąpionym środkiem propagandowym, który wyroby naszego przemysłu elektrotechnicznego wprowadzi tam, gdzie narazie mało jeszcze wiedzą o nich.

Wartość produkcji fabryk elektrotechnicznych w Polsce wyniosła w roku ubiegłym okrągłą cyfrę 85 miljonów złotych, co stanowi już niemałą pozycję w sumie ogólnej naszego bilansu handlowego. Dla porównania jednak dodać należy, że import przyrządów elektrycznych i maszyn dał w tym samym okresie dość poważną sumę 128 miljonów złotych, z czego przynajmniej połowę moglibyśmy pozostawić w kraju, gdyż przypada ona na te właśnie wyroby, które są wytwarzane w fabrykach polskich.

W celu więc zaoszczędzenia tej sumy sześćdziesięciu zgórą miljonów, prezentuje swą produkcję na Wystawie Poznańskiej krajowy przemysł elektrotechniczny i miejmy nadzieję, że wywrze to swój wpływ dodatni.

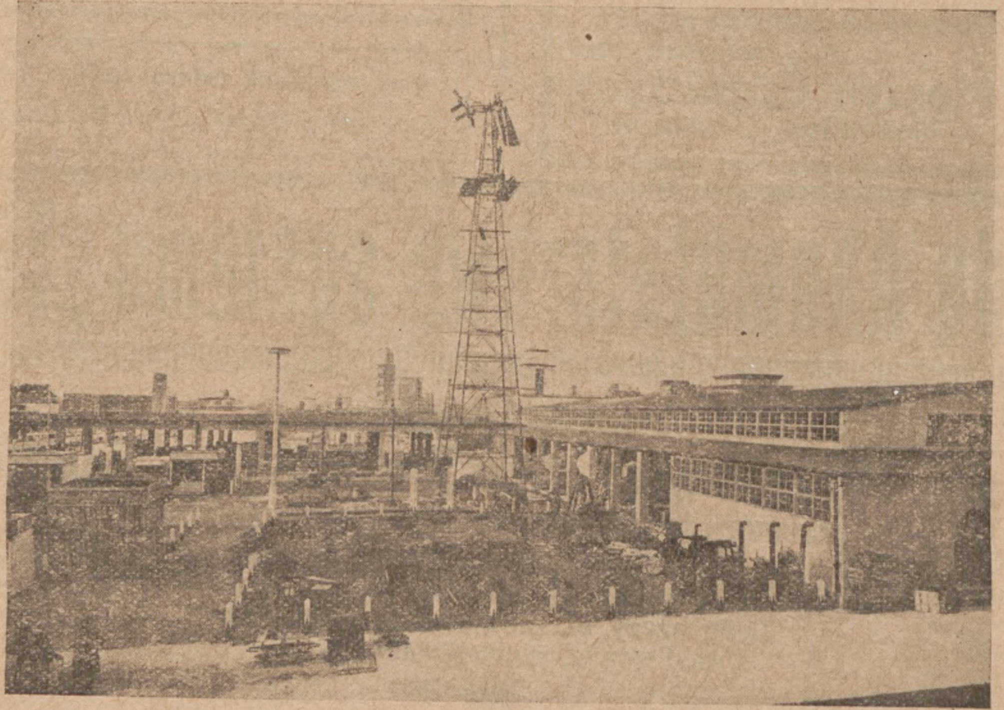
Przeszło osiemdziesiąt firm bierze udział w tym pokazie dorobku przemysłowego ubiegłego dziesięciolecia. Działy zaś poszczególne obejmują maszyny elektryczne, transformatory, przeróżne aparaty, akumulatory, kable, przewodniki izolacyjne i gołe, materjały instalacyjne, żarówki, aparaty telefoniczne i sygnalizacyjne, baterje i elementy galwaniczne, świeczniki, porcelanę elektrotechniczną, materjały instalacyjne, przyrządy elektromedyczne, a wreszcie tak świetnie zapowiadającą się naszą radjotechnikę.

Pozatem Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych urządził na Wystawie poznańskiej własne stoisko, w którem przedstawiony jest całokształt polskiego handlu i przemysłu elektrotechnicznego, jak również dział instalacyjny oraz reprezentacje firm zagranicznych, działających w Polsce.

W pragnieniu możliwie dokładnego przedstawienia całokształtu życia elektrotechnicznego, postaraliśmy się o takie zorganizowanie naszego działu na Wystawie poznańskiej, że bierze w nim udział Związek Elektrowni Polskich, a wreszcie wydziały elektrotechniczne politechnik, wydawnictwa elektrotechniczne, Stowarzyszenie Elektryków Polskich, oraz Wydział Elektrotechniczny Ministerstwa Robót Publicznych. Wszyscy ci uczestnicy wystawy elektrotechnicznej przedstawiają swą działalność we własn. zakresie.

Wszyscy przemysłowcy, biorący udział w Wystawie, połączyli się w zgodnym wysiłku, aby wypadła ona jaknajokazalej i mogła dobrze spełnić swój cel, którym jest propaganda wyrobów krajowych.

T.



Z wystawy maszyn rolniczych.

Elektryfikacja Polski w świetle cyfr

Znaczenie elektryfikacji kraju dla ogólnego rozwoju przemysłowego. — Elektrownie cieplne i wodne. — Elektryfikacja kolei i dróg.

Niejednokrotnie już omawialiśmy różne zagadnienia, związane z elektryfikacją Polski, poruszaliśmy sprawę udziału w niej kapitału zagranicznego, dyskutowaliśmy o projektach elektrowni okręgowych itp., teraz natomiast postaramy się przedstawić rozwój tej tak ważnej dla naszej gospodarki dziedziny w świetle cyfr oraz omówić dalsze możliwości i projekty na przyszłość.

Wiemy wszyscy, że elektryfikacja naszego kraju znajduje się zaledwie w zaczątkach, mimo wielkich naturalnych zasobów posiadanej przez nas energji cieplnej i wodnej. Częściowo winę ponoszą zaborcy, którzy po macoszemu traktowali należące do nich części Polski, częściowo też rozdzielenie naszego kraju na trzy odrębne części, niezwiązane ze sobą niczem prócz uczuć narodowych, nie pozwalało na stworzenie jakiegoś ogólnego planu celowej i ekonomicznej elektryfikacji.

Po wskrzeszeniu Polski ogólne problemy elektryfikacji należało odsunąć na dalszy plan, gdyż trzeba było spiesznie rozwiązać palące zadania, związane z toczącą się jeszcze wojną, organizacją administracji itp. Po uporaniu się z zawieruchą wojenną przyszła dewaluacja, która uniemożliwiała inwestowanie kapitału w przedsiębiorstwach, obliczonych na dalszą metę. Wreszcie po stabilizacji waluty i ogólnych stosunków ekonomicznych kraju, zaczęto pracować nad elektryfikacją.

W r. 1925 stan elektryfikacji w Polsce przedstawiał się następująco: Ogółem posiadaliśmy 635 elektrowni (małe zakłady prywatne nie są wliczone), o mocy instalowanej 824.213 KW., okręgowych zakładów elektrycznych posiadaliśmy 23 o mocy łącznej 170.000 KW. Razem elektrownie miały 30.332 odbiorców z licznikami i 29.909 płacących ryczałtem. Na ogólną ilość 626 miast o 7 miljonach mieszkańców elektrownie posiadało 250 miast o zaludnieniu około 5 miljonów, a 38 miast otrzymało energję z elektrowni okręgowych. Ogółem w energję elektryczną mogło zaopatrywać się 80 procent wszystkich mieszkańców miast, chociaż w rzeczywistości korzystał z niej zaledwie drobny ułamek podanej liczby. Na ogólną liczbę 12.610 gmin wiejskich z zaludnieniem wynoszącem przeszło 20 miljonów, tylko 325 gmin posiadały energję elektryczną z elektrowni własnych (63 gminy), lub też z sieci okręgowej. Tramwaje elektryczne istniały zaledwo w 11 miastach. Z przytoczonych danych widzimy, że elektryfikacja Polski przedstawiała się bardzo słabo w porównaniu z innemi kulturalnemi krajami. Dla potwierdzenia przytoczymy kilka danych. Liczby podajemy w znacznem zaokrągleniu. Największą ilość energji elektrycznej wytwarzają Stany Zjednoczone A. P. (przeszło 65 miljardów KWh), potem Niemcy (przeszło 22 milj. KWh.), Anglja, Kanada, Włochy, Norwegja, Japonja, Szwajcarja, Rosja, Szwecja i Polska. Na jednego mieszkańca największe zużycie energji elektrycznej przypada w Norwegji (przeszło 2.200 KWh), potem w Kanadzie, Szwajcarji, Szwecji, Stanach Zjednoczonych, Niemczech, Francji, Anglji, Włoszech, Japonji i wreszcie w Polsce (ca 30 KWh).

Terytorjalnie elektryfikacja Polski przedstawia się bardzo niejednolicie. Województwo śląskie np. nie ustępuje zupełnie nawet najwięcej uprzemysłowionym obszarom Europy Zachodniej, natomiast wschodnie połacie kraju są pod względem elektrycznym w zupełnie pierwotnych warunkach.

Możemy ułożyć 5 kolejnych ugrupowań, obliczonych według zużycia energji na jednego mieszkańca. Poniżej 2 kilowatgodzin zużywają województwa: Stanisławowskie, Tarnopolskie, Wołyńskie, Poleskie, Nowogródzkie. Pomiędzy 2 a 10 kilowatgodzinami zużywają Wilno, Białystok i Lublin. Trzecią grupę, zużywającą od 10 do 30 kilowatgodzin tworzą: Lwów z obszarem Borysławskiego Zagłębia Naftowego, Pomorze z dobrze rozwiniętem wykorzystaniem energji wodnej oraz bardzo uprzemysłowiony Poznań. Od 50 do 100 kilowatgodzin przypada na Warszawę, Łódź, Kielce z Zagłębiem Dąbrowskiem i Kraków z częścią Zagłębia Dąbrowskiego i z Krośnieńskiem Zagłębiem Naftowem. Wreszcie do grupy 5-tej należy Śląsk z zużyciem 915 kilowatgodzin na głowę jednego mieszkańca.

Od roku 1925 do chwili obecnej stan ten uległ poprawie, lecz stwierdzić należy, że dużo robót wykonano bez uwzględnienia ogólnego planu elektryfikacji, tylko dla zaspokojenia najwięcej naglących potrzeb lokalnych i tylko część prac prowadzi się w większym zakresie.

Zaznaczyliśmy już, że w porównaniu ze słabym rozwojem elektryfikacji jesteśmy krajem bardzo bogatym pod względem zasobów energji cieplnej, gdyż posiadamy doskonale rozwinięty przemysł węglowy, znajdujący się w porównaniu z kopalniami Zachodniej Europy w lepszem położeniu, dzięki mniejszemu wyczerpaniu pokładów oraz ich większej grubości. Zasoby energji wodnej mamy też bardzo znaczne i chociaż nasze rzeki nie dadzą się tak łatwo i praktycznie wykorzystać, jak np. potoki górskie w Szwajcarji lub Norwegji, przedstawiają one w każdym razie ogromny zapas energji potencjalnej, którą można zużyć po zainwestowaniu odpowiednich kapitałów.

Najmniej wykorzystujemy w Polsce energję wodną. Zaledwo 1 procent ogólnej mocy zakładów elektrycznych przypada na zakłady poruszane wodą.

Ten pozornie dziwny stosunek da się wytłumaczyć ogólnym stanem ekonomicznym kraju oraz specjalnemi warunkami, w jakich rozwija się normalna elektryfikacja. Musimy uświadomić sobie, że tania energja wodna wymaga ogromnych inwestycyj kapitału, które, z powodu bardzo wolnego wzrostu konsumcji przez dłuższy przeciąg czasu pozostają bez należytego oprocentowania. Przytem budowa elektrowni wodnej wymaga całkowitego wykonania prac odrazu, kiedy natomiast w elektrowni cieplnej można program rozbudowy rozłożyć na szereg lat, tak że udaje się zazwyczaj zacząć pracę zapomocą kapitału nieprzekraczającego 10 procent ogólnie przewidzianej sumy. Należy przypuszczać, że przynajmniej w ciągu najbliższego dziesiątka lat w Polsce będziemy prawie wyłącznie budowali elektrownie cieplne, korzystające z węgla lub jego odpadków, zbyt których przedstawia zazwyczaj duże trudności dla każdej kopalni.

Zastanówmy się teraz nad ogólnym programem elektryfikacji. Nie wystarczy wybudowanie pewnej ilości elektrowni, dostarczających konsumentom energji, gdyż takie elektrownie, pracujące niezależnie

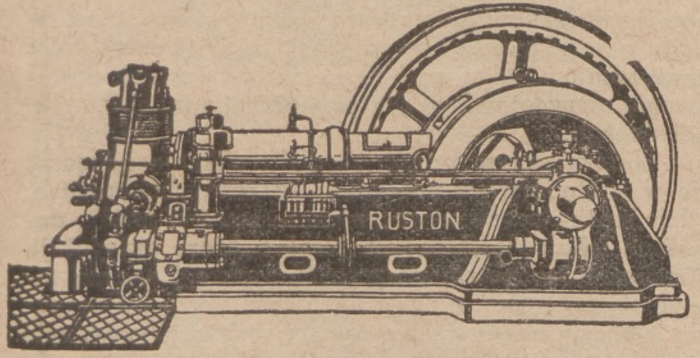
RUSTON & HORNSBY Ltd.

7525 **LINCOLN - ANGLJA** 7524

Fabryki w Lincoln, Stockport i Grantham

Silniki spalinowe

poziome i pionowe na wszelkiego rodzaju paliwo



Wyłączne przedstawicielstwo na Rzeczpospolitę Polską

Polsko-Angielskie Towarzystwo Techniczne

ENGINEERING & MERCANTILE Co.

Sp. z ogr. odp.

Warszawa, Pl. Żelaznej Bramy 2.

TELEFONY: 526-01, 526-02, 526-03, 526-04, 526-05.

Rejonowe Przedstawicielstwa:

„Elektro-Industrja", Poznań, 27 Grudnia 18.
Inż. E. KREPPEL, Lwów, 3-go Maja 12.

„MARS"

Wytwórnia Kuchen Polowych i Sprzętu Wojskowego w RZESZOWIE

Produkuje dla fabryk:

Szafki odzieżowe żel. robotnicze
Szafki narzędziowe żel.
Stołki warsztatowe

Pozatem:

kuchnie polowe, wozy, beczkowozy, kotły, pralnie syst. inż. K. Kamińskiego. Odlewy fosforbronzowe, narzędzia, okucia budowlane.

Wyroby stolarsko-kołodziejskie.

„MARS"

posiada do sprzedania używane w dobrym stanie **transmisje, narzędzia rolnicze, kotły 75 litr., stal narzędziową i wiele innych.**

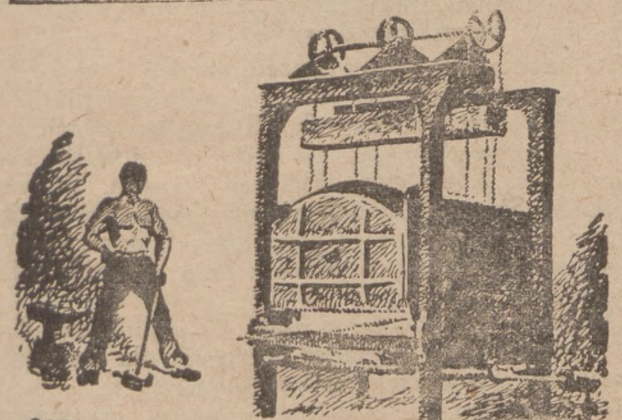
ADRES:

„MARS" Rzeszów, tel. 24

7561

Schilde

Piece przemysłowe



5001

Dla każdego działu pracy

wystawiamy osobne piece wysoko sprawne

do ogrzewania, wyżarzania, hartowania, miękczania, odpuszczania i temperowania, spawania, kucia, topienia, emaljowania, lakierowania, wysuszania itd.

Obecnie przeszło 14000 urządzeń piecowych naszego systemu pracuje już na całym świecie.

Prosimy zażądać naszego katalogu i druku informacyjnego R. 667.

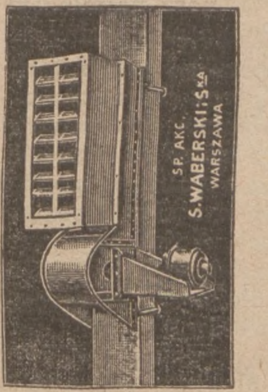
Benno Schilde, Maschinenbau-Akt.-Ges., Hersfeld (H.N.)
Biuro filjalne: Breslau, (Wrocław) Lothringerstr. 9, telef. 35353.

7554

WENTYLATORY

wszelkiego rodzaju i wydajności

Ogrzewania paropowietrzne nagrzewnicami ocynkowanemi w ogniu. Prosty montaż. Tani koszt urządzenia i eksploatacji. Filtry powietrzne



Nawilżania przędzalń, odemglania farbiarń, pralni.

Suszarnie najnowszych systemów do wszelkich materjałów.

Sztuczny ciąg, podmuch pod ruszty dla miału.

Wentylacja przy malowaniu systemem natryskowym.

Odciąganie kurzu od maszyn w miejscach powstawania.

Transportowanie pneumatyczne wszelkich materjałów lekkich.

FABRYKI MASZYN 7585

S. WABERSKI i S^KA^

Spółka Akcyjna

WARSZAWA, ul. Markowska 8, tel. 21-81, 21 86.

Reprezentacje w Łodzi:

Łódzkie T-wo Techn.-Handl., Piotrkowska 119, tel. 14-94

Skład kół transmisyjnych „Vindobona"

ADOLF RICHTER, Przejazd 20, tel. 380.

Reprezentacja w Krakowie i Katowicach:

inż. EMIL FLACH, Bracka 6, tel. 24-56.

nigdy nie pozwolą na dostateczne obniżenie ceny energji elektrycznej. Nierównomierne obciążenie i wynikająca z tego powodu konieczność wielkich zespołów rezerwowych w wielu wypadkach tak znacznie przedraża koszt energji, że wpływa to bardzo ujemnie na jej konsumcję.

Dla poparcia przytoczonych wywodów możemy znów podać kilka liczb. Mała elektrownia, pracująca z niestałem obciążeniem może zazwyczaj wytwarzać energję po cenie ca 10 do 12 groszy za 1 KW, duże elektrownie, czerpiące moc szczytową dodatkowo z jakiejś sieci okręgowej lub z rezerwowej elektrowni wodnej, mogą wytwarzać prąd o ca 30 procent taniej; bardzo duże elektrownie, pracujące w specjalnie korzystnych warunkach dochodzą do ca 5,5 grosza za 1 KWh a wielki przemysł Zagłębia potrafi wytwarzać energję w cenie do 3 gr. za 1 KWh. Widzimy więc, że tylko wielkie zakłady, połączone w odpowiednie organizacje, gdzie szereg elektrowni pracuje na wspólną sieć, potrafią dostarczać rzeczywiście tani prąd.

Idealnym byłby następujący projekt ogólnej elektryfikacji kraju. Całe państwo powinno posiadać jedną wspólną sieć wysokiego napięcia, z której zasilają się wszystkie podstacje transformatorowe. Na wspólną sieć łączą się wszystkie istniejące w kraju elektrownie cieplne i wodne, uzupełniające się wzajemnie. Dla zmniejszenia rezerw cieplnych należy przewidzieć cały szereg zakładów wodno-pompowych, któreby gromadziły zapasy wody w godzinach małego obciążenia i zużywały je w chwilach największego obciążenia sieci. Przy realizacji takiego projektu ogromną rolę może odegrać elektryfikacja kolei, gdyż gęsta sieć kolejowych linij wysokiego napięcia mogłaby przy odpowiedniej konstrukcji prawie całkowicie zastąpić sieć krajową, co automatycznie zmniejszyłoby koszty sieci prawie o połowę. Rozumie się, że wykonanie tego planu w ciągu najbliższych lat nie jest możliwe, gdyż stoi temu na przeszkodzie brak koniecznych kapitałów oraz przewidywany brak w ciągu początkowego okresu pracy odpowiedniej ilości konsumentów, gdyż kraj nasz nie jest jeszcze dostatecznie przygotowany dla wykorzystania elektrycznej energji.

Należy przypuszczać, że elektryfikacja odbędzie się w następującym porządku: W różnych okręgach, gdzie można przewidywać większe zużycie prądu, powstaną lokalne elektrownie cieplne, które przygotują konsumentów, potem poszczególne okręgi zaczną łączyć się ze sobą i z ogólno-krajową siecią elektryczną, którą w międzyczasie zaczną rozbudowywać najwięcej uprzemysłowione okręgi. Nie jest coprawda wykluczone, że przy dostatecznym kapitale inwestycyjnym sprawa ta pójdzie prędzej. Może też przyczyni się do przyspieszenia pracy elektryfikacja kolei i dróg publicznych wzorem zagranicy, która podobne prace przeprowadza już na większą skalę.

Inż Rajski.

Rozwój radjotechniki w Polsce a P. W. K.

Powszechna Wystawa Krajowa podjęła się i szczęśliwie wykonała gigantyczną pracę.

Na jej terenach widzimy cały nasz dorobek za ostatnie dziesięciolecie, cały twórczy wysiłek naszego narodu. Nie tylko Rząd i wielki przemysł zaprezentowały nam swoją pracę lecz każdy wytwórca, jako dzielny obywatel polski postarał się o możliwie poglądowe zademonstrowanie tego, co my w kraju potrafimy robić. Nawet radjotechnika — nasz najmłodszy przemysł, godnie stanęła do ogólnego przeglądu.

W pierwszym pawilonie pokrewnej elektrotechniki widzimy szereg stoisk wytwórni radjotechnicznych. Przeglądając je, ze zdziwieniem przekonywujemy się, że mimo pięcioletniego zaledwo istnienia, radjotechnika nasza rozwinęła się wspaniale i potrafi zupełnie samodzielnie wytwarzać wszystko, począwszy od delikatnych lamp radjowych, głośników, transformatorów, słuchawek oraz podobnych części składowych i kończąc na najdrobniejszych śrubkach, używanych w konstrukcjach aparatów.

Tak samo pomocnicze gałęzie produkcji radjowej wykazują ogromną żywotność. Możemy mianowicie wytwarzać w kraju wszelkie rodzaje drutów i linek metalowych, koniecznych dla fabrykacji cewek, możemy wyrabiać płyty izolacyjne ze specjalnych mas, wtyczki, kontakty i t. p drobne, a nader ważne rzeczy, możemy wreszcie do naszego aparatu załączyć doskonałe krajowe akumulatory lub baterje, wyrabiane przez specjalne fabryki

Ażeby ocenić ten wysiłek, musimy zapoznać się choćby powierzchownie z historją rozwoju tego młodego przemysłu.

Genjalny wynalazek do ukończenia wojny światowej znajdywał wyłączne zastosowanie tylko dla celów komunikacji pocztowej, wojskowej i morskiej. Z tego powodu przemysł radjotechniczny jako takowy mógł istnieć tylko w tych państwach, które żyły już wtedy jako samodzielne i niezależne jednostki. Najlepiej rozwinęła się radjotechnika w krajach morskich, zmuszonych do zaopatrywania swoich statków w odpowiednie stacje nadawcze i odbiorcze. Na czele tego przemysłu kroczyły: Ameryka z jej General Electric Company, Anglja z Marconim i Niemcy z firmą Telefunken oraz Francja, która pod względem wynalazków wprost przodowała.

Po ukończeniu wojny zaczęto myśleć o wykorzystaniu opracowanej już wtedy radjotelefonji dla szerszych celów publicznych. Starzy radjotechnicy pamiętają niepewne i skromne próby stacji Eiffla, stacji pocztowej Koenigswusterhausen i innych. Równocześnie w Stanach Zjednoczonych bogate przedsiębiorstwa elektrotechniczne rozpoczęły budowę całego szeregu stacyj próbnych które z dnia na dzień udoskonalały się i potężniały.

Wkrótce radjotelefonja stała się popularną. Każdy obywatel chciał posiadać odbiornik dla słuchania nowin i muzyki, stacje nadawcze zmieniły też system nadawania próbnego na pracę regularną, urozmaiconą najświeższemi komunikatami i dobrą muzyką. Wreszcie ruch radjowy wzrósł tak potężnie, że stało się koniecznem ujęcie go w ramy pewnych ustaw.

Za przykładem Stanów Zjednoczonych, które stworzyły najliberalniejszą na świecie ustawę, poszła Francja, po niej Anglja i inne państwa, wreszcie nasz sąsiad, Niemcy.

U nas w międzyczasie toczyła się jeszcze wojna, więc nie mogliśmy myśleć o radju. Po wojnie przyszedł okres najtrudniejszy tworzenia nowego państwa, połączony z dewaluacją tak, że mieliśmy poza radjem więcej pracy niż mogliśmy wykonać. Wreszcie

7196 5538



BANK WZAJ. UBEZPIECZEŃ
ROK ZAŁ. 1873

T-WO WZAJ. UBEZPIECZEŃ
OD OGNIA i GRADOBICIA
ROK ZAŁ. 1920

TELEFON 1487 **w POZNANIU** ŚW. MARCIN 61

Jest zakładem czysto-polskim
zawiera ubezpieczenie: na życie, od nieszczęśliwych wypadków, od odpowiedzialności cywilno-prawnej, od ognia, od gradobicia, od kradzieży z włamaniem oraz ubezpieczenia samochodowe. Oparty o zdrową **reasekurację zagraniczną** daje wszelkie gwarancje najakuratniejszego wypełnienia zobowiązań.
Zbiór składek za rok 1927 przeszło zł 13.700.000

Oddziały: w Bydgoszczy, Grudziądzu, Katowicach, Krakowie, Lublinie, Lwowie, Łodzi, Poznaniu, Warszawie

Reprezentacja w Gdańsku. Reprezentacje i Agentury we wszystkich większych miastach Polski.

VAGN LOMHOLT
ODDZIAŁ TECHNICZNY
WARSZAWA
UL. WIERZBOWA 8.

ADRES TELEGR.: „DANPOL“ TELEFONY: 80-00, 172-25, 252-03

poleca

wyroby DUŃSKICH zakładów przemysłowych:

CHŁODNIE i FABRYKI LODU SZTUCZNEGO, amonjakalne, na bezwodnik węglowy, oraz na kwas siarkawy
SILKEBORG - mleczarnie parowe
G. E. MATHIASEN - pralnie mechaniczne, urządzenia do oczyszczania wody, urządzenia sanitarne
TITAN - wirówki do mleka, wirówki do olejów i smarów. 6460

DĄBROWSKI PRZEMYSŁ DRUCIANY
BRACIA KLEIN
w DĄBROWIE GÓRNICZEJ
TELEFON NR. 91 i 291

WYKONUJE:

Łańcuchy
elektrycznie spawane i patent „Viktor“

Sprężyny
do mebli, stalowe, miedziowane

Nakrętki
i pokładki wszelkiego rodzaju

Gwoździe - Śruby
Nity - Drut
wszelkiego rodzaju

7423

Hurtowe Składy Żelaza i wyrobów żelaznych
„TEHAZ“
Towarzystwo Eksploatacji i Handlu Żelazem
Sp. z o. odp.
6560

Zarząd: Warszawa, ul. Koszykowa 39
Telefon 409-50, 197-60
Oddziały: Bydgoszcz, Jagiellońska 46-47
Telefon 16-25, 768, 491
Kowel, ul. Łucka 42. Telef. 39, 21

Poleca do natychmiastowej dostawy ze składu:

Dźwigary |——| i żelazo korytkowe |___|

Żelazo handlowe	Łopaty krajowe i zagraniczne
Blachy	Widły „ „
Bednarkę gorąco i zimno walcowaną	Naczynia emaljowane i ocynkowane
Stal resorową	Wiadra ocynkowane
Surówkę odlewniczą	Konwie do mleka
Druty	Garnki lano-żelazne H. i V.
Gwoździe	Piece Herzfelda i Viktoriusa
Hufnale	Rury i kolana
Podkowy	Armatury do pieców
Łańcuchy	Kosy
Zgrzebła	Sierpy
Osie	Siekiery, oskardy i mloty
Nakrętki i kapsle do osi	Części do pługów i kultywatorów i t. d.

Dostawa żelaza wprost z Hut
po cenach Syndykatu Polskich Hut Żelaznych.

stabilizacja stosunków ogólnych i walutowych pozwoliła nam na zajęcie się i tą dziedziną. Mimo braku wyszkolonych fachowców, mimo ogromnych trudności natury ogólnej, zaczęli energiczni ludzie pracować. Na początek zadawalano się montowaniem aparatów z części zagranicznych, potem zaczęto niektóre akcesorja i materjały wyrabiać w kraju. Bardzo hamująco wpływał na rozwój radjotechniki dziwny brak zaufania konsumenta do wyrobów krajowych. Wielu ludzi nabywało bezkrytycznie specjalną eksportową tandetę zagraniczną, nie interesując się zupełnie produkcją polskich wytwórni. Mimo bardzo trudnych warunków, przemysł radjotechniczny rozwijał się dalej, tworząc stopniowo wszystko, co do budowy i użycia odbiorników było potrzebne. Równocześnie dokonywała się selekcja firm, zajmujących się tą dziedziną. Ludzie myślący pozytywnie, liczący tylko na zapłatę za rzetelną pracę, ludzie z jakąś twórczą myślą znajdywali poparcie i szczęśliwie rozwijali swoje przedsiębiorstwa, natomiast jednostki nieodpowiednie odpadały, ustępując zdolniejszym miejsca. Dziś z dumą możemy powiedzieć, że radjotechnika w Polsce istnieje, jest samodzielna i żywotna, a pracę jej możemy oglądać na Powszechnej Wystawie Krajowej.

Nie możemy wymienić wszystkich wystawców, gdyż zabrakłoby nam miejsca, lecz na niektóre stoiska musimy zwrócić specjalną uwagę. Bardzo ciekawie wygląda „Kącik Radjoamatora" firmy Philips, która położyła wielkie zasługi dla rozwoju produkcji lamp radjowych w kraju przez zbudowanie specjalnej fabryki. Tak samo ciekawe są eksponaty „Markoniego", który jest prawdopodobnie jedynym wytwórcą, oprócz innych przyborów radjowych specjalnych instalacyj megafonów. „Natawis", jedna z najwięcej zasłużonych firm radjotechnicznych wystawiła obok najróżniejszych aparatów głośniki, wykonane całkowicie w kraju. Tak samo bardzo ładnie wygląda stoisko radjoelektora, specjalizującego się w budowie wysokowartościowych aparatów.

Z wytwórców akcesoryj i surowców pomocniczych okazale prezentują się różne fabryki drutów nawojowych i kabli.

Ładnie wyglądają linki antenowe, bananówki i śruby firmy „Helios". Ciekawe są eksponaty fabryk baterji elektrycznych, jak np. Centra, Batra, Energos i Tytan. Energos zasługuje na uwagę dzięki energicznej pracy nad konstrukcją różnych akcesoryj, jak np. transformatory radjowe i kondensatory obrotowe.

Wytwórcy akumulatorów są też godnie reprezentowani przez Tudora, PETEA i Ergsa, ładnie wyglądają stoiska propagandowe Radja Poznańskiego i Radja Polskiego. Poza pawilonem elektrotechnicznym wystawia ciekawe aparaty Państwowa Wytwórnia Łączności. Inni wystawcy też prezentują często wspólnie z przyborami elektrotechnicznemi szereg ciekawych nowinek z dziedziny radja.

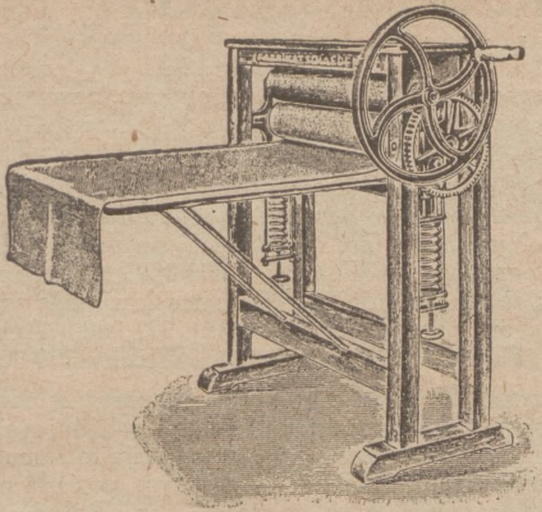
Jeszcze raz musimy podkreślić, że P. W. K. wykazała nam niezbicie, iż potrafimy w dziedzinie radjotechniki samodzielnie i celowo pracować.

E. Sawicki.

Zrzeszenie Przedsiębiorstw Radjotechnicznych w Polsce

W dniu 5 maja rb. w siedzibie Stowarzyszenia Techników odbyło się IV Zwyczajne Walne Zebranie członków Zrzeszenia Przedsiębiorstw Radjotechnicznych w Polsce. Z wygłoszonego sprawozdania Zarządu za ubiegły rok operacyjny wynika, iż ta względnie młoda organizacja społeczno-zawodowa rozrasta się w szybkiem tempie i że zarówno pod względem liczebnym członków, jako też zakresu działalności. Ogólna ilość członków w okresie sprawozdawczym wzrosła do liczby 203 (wobec 71 w roku ubiegłym), zaś liczba oddziałów do cyfry 4 (wobec 1 w roku ubiegłym). Obecnie Zrzeszenie posiada swe oddziały okręgowe: w Krakowie, Poznaniu, Wilnie, Łodzi. Ponadto w toku są przedwstępne prace, zmierzające do organizacji Oddziału Śląskiego i Bydgoskiego. W tych warunkach Zrzeszenie jest jedyną instytucją ogólnokrajową, jednoczącą w swych ramach przedsiębiorstwa radjotechniczne (zarówno przemysłowe, jako też handlowe), położone na terenie Polski. Ze względu na doniosłość rozwoju radjofonji i radjotechniki w Polsce, organizacja powyższa, której naczelnem zadaniem statutowem jest zasada popierania tegoż rozwoju zasługuje na baczniejszą uwagę ze strony tych, którzy rzeczywiście interesują się zagadnieniem radja w Polsce. Bardzo dodatnio o polityce zawodowej Zrzeszenia świadczy jego działalność, która potrafiła zagadnienie interesów zawodowych rozwiązać w płaszczyźnie szeroko ujętego interesu gospodarstwa krajowego. Pod takim kątem widzenia przeprowadzona była ogólna akcja podatkowa, w szczególności zaś w zakresie podatku od radjosprzętu. Ponad ze wszechmiar celowemi są zabiegi Zrzeszenia, dotyczące umożliwienia eksportu polskich fabrykatów radjotechnicznych na rynki zagraniczne. W celu pogłębienia wśród społeczeństwa idei radja, jako czynnika kulturalnego Zrzeszenie prowadziło w ramach możliwości finansowych odpowiednią propagandę. Niezależnie od powyższego, organizacja ta brała żywy udział w każdej akcji społecznej, która dotyczyła dziedziny radjotechniki. Na tem miejscu zaznaczyć należy, iż Zrzeszenie Przedsiębiorstw Radjotechnicznych było w rzędzie tych, którzy pierwsi pospieszyli z udziałem organizacji Instytutu Radjotechnicznego i poparło tenże Instytut zarówno moralnie, jako też materjalnie przekazując na rzecz Instytutu cały czysty dochód z zorganizowanej specjalnie w tym celu loterji fantowej. Dzięki bezinteresownemu zaofiarowaniu przez członków Zrzeszenia wartościowych fantów z dziedziny radjosprzętu czysty wpływ z loterji osiągnięty został w kwocie kilkunastu tysięcy zlp. i takowy niewątpliwie stanowił cegiełkę w budowie podwalin Instytutu, który dziś jest już faktem dokonanym. Tak szeroko pojęty zakres działalności Zrzeszenia skupia w ramach tegoż coraz nowe zastępy jednostek, które w tej ogólnokrajowej organizacji społeczno - zawodowej znajdują program zawodowy ujęty głęboko, z uwzględnieniem całokształtu ekonomiki krajowej. Naskutek dokonanych wyborów do władz Zrzeszenia w skład Rady Zrzeszenia wchodzą pp.: Inż. E. Kühn (prezes), dyr. R. Rudniewski (wiceprezes), dyr. Jan Szrade (wicesekretarz), J. Szulfryt (sekretarz), M. Dojlicki, inż. E. Heller, A. Józefik, inż. M. Konieczny, A. Liebermann, inż. K. Piotrowski, inż. K. Siennicki, dyr. A. Wiesenberg.

Zarząd stanowią obecnie: Prezes p. Roman Rudniewski, dyrektor Polskich Zakładów „Marconi", S. A. (ponownie), wiceprezes p. Adam Wiesenberg, dyrektor Zakładów Radjotechnicznych „Natawis" (ponownie) p. inż. Kazimierz Siennicki, redaktor naczelny „Radjoamatora Polskiego" (ponownie), skarbnik p. Andrzej Józefik, dyrektor Warszawskiej Reprezentacji firmy „Centra", sekretarz p. inż. Konrad Piotrowski, dyrektor Polskich Zakładów Radjotechnicznych.



Magle domowe

wszelkie wyroby drzewne kuchenne

poleca 7520 z

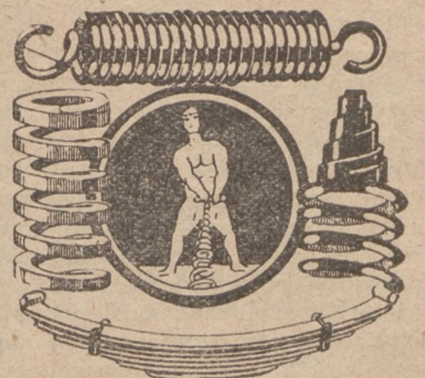
A. Koszewski

POZNAŃ, Stary Rynek 61

Fabryka i Hurtownia 7165

Wyrobów Drzewnych i Metalowych

Sprężyny wszelkiego rodzaju



najtaniej i najprędzej

dostarcza firma:

7286

GOLDMAN i ENDELMAN

WARSZAWA

Widok 11. tel. 130-88

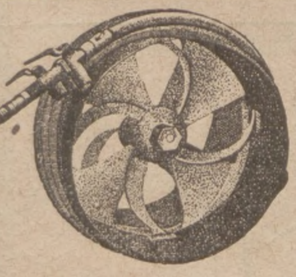
Sieredzki & Szulc T. z o. p.

Centrala Maszyn i Narzędzi

Rok założenia 1904

Telefon 3450 **Poznań, św. Marcin 43** Telefon 3480

Polecają do natychmiastowej dostawy ze składu: **Obrabiarki do drzewa i metalu. Maszyny blacharskie. Nożyce i dziurkacze do blachy. Narzędzia pneumatyczne. Pilniki krajowe i zagraniczne. Wszelkie narzędzia. Łożyska kulkowe i samosmarujące oraz wszelkie części transmisyjne. Pasy skórzane i z sierści wielbłądziej. Tarcze i wyroby szmerglowe, krajowe i zagraniczne. Artykuły techniczne. Aparaty do spawania. Stal do różnych celów. Rury gazowe i kotłowe. Oryginalne szwajcarskie łączniki marki + G F +. Armatury, artykuły instalacyjne, śruby i nakrętki.** 6122



Wentylatory

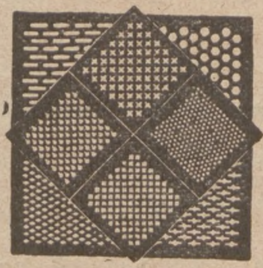
lutniowe

dla napędu elektr. i pneumatycznego w najlepszem wykonaniu dostarcza 6402b

„Montania" - Katowice

skr. poczt. 442.

BLACHY DZIURKOWANE (SITA)



dla przemysłu żelaznego, cementowego, papierniczego, kopalnianego, chemicznego, dla rolnictwa, cukrownictwa, młynarstwa, fabryk krochmalu, gorzelni i browarów, do wszelkich urządzeń i aparatów technicznych, oraz blachę ażurową do celów budowlanych, ozdób itp. Wykonywa z wszelkich materjałów w dowolnych rozmiarach i grubości

Wytwórnia Blach Dziurkowanych

„Sito" Warszawa, Dobra 86, telefon 1-92

Wystawiamy na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu.

7426 **Pawilon Przemysłu Metalowego I. piętro stoisko 124**



Maszyny

i okucia budowlane

(specjalność: „Baskwile")

wykonuje 6624

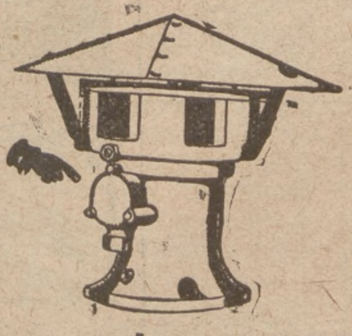
Firma JAN BRODA

TORUŃ, UL. KOSZAROWA 11-13. TELEFON 1441 i 1442

Adres telegraficzny: „BRODABIURO"

Nasze

SYRENY



sygnałowe

dla ruchu i pożaru

dostarczamy

dla prądu trójfazowego i stałego.

FABRYKA MASZYN GÓRNICZYCH

KATOWICE-ZAŁĘŻE.

3343

Radjo jest obecnie światową instytucją

(Co o tem pisze prasa amerykańska.)

Radjo, które liczy zaledwie dziesięć lat, tak zdołało podziałać na wyobraźnię ludzkości, iż obecnie stało się światową instytucją w całem tego słowa znaczeniu. Radjo używane jest teraz dla celów rozrywkowych, naukowych i dla udzielania wszelkiego rodzaju praktycznych informacyj. Miljony ludzi przysłuchują się obecnie orkiestrom symfonicznym, śpiewakom i śpiewaczkom operowym, słuchają odczytów na różnego rodzaju tematy, przepowiedni proroków pogody itd. itd. Czasami ktoś słuchać musi przemówienia ogłoszeniowego, ale to jest wprost rzeczą nieuniknioną, gdy przemówienie takie poprzedza koncert, przygotowany przez jakąś prywatną korporację. Przeszło miljon farmerów w Stanach Zjednoczonych korzysta z radja co do cennych informacyj w zakresie warunków zbytu i cen na różne artykuły rolnicze. Rolnicze stacje doświadczalne wygłaszają zapomocą radja odczyty i pogadanki naukowe na tematy rolnicze różnego rodzaju itd. itd.

Radjowe aparaty odbiorcze są dziś w użyciu prawie w każdym kraju. Do jakiego stopnia radjo rozpowszechniło się na całym świecie, wskazują na to dane, zebrane przez Departament Handlu w Washingtonie, w sprawie zapotrzebowania na aparaty i różne części we wszystkich niemal krajach. Stacje nadawcze, jak czytamy w owym raporcie, prowadzone są w pobliżu bieguna północnego nad równikiem i daleko na południowej półkuli. Od Grenlandji do Ceylonu i od Jugosławji do Chin aparaty odbiorcze używane są wszędzie i ciekawi starają się przysłuchiwać koncertom amerykańskim, a także koncertom nadawanym w innych krajach. Radjo stało się obecnie powszechną, światową instytucją.

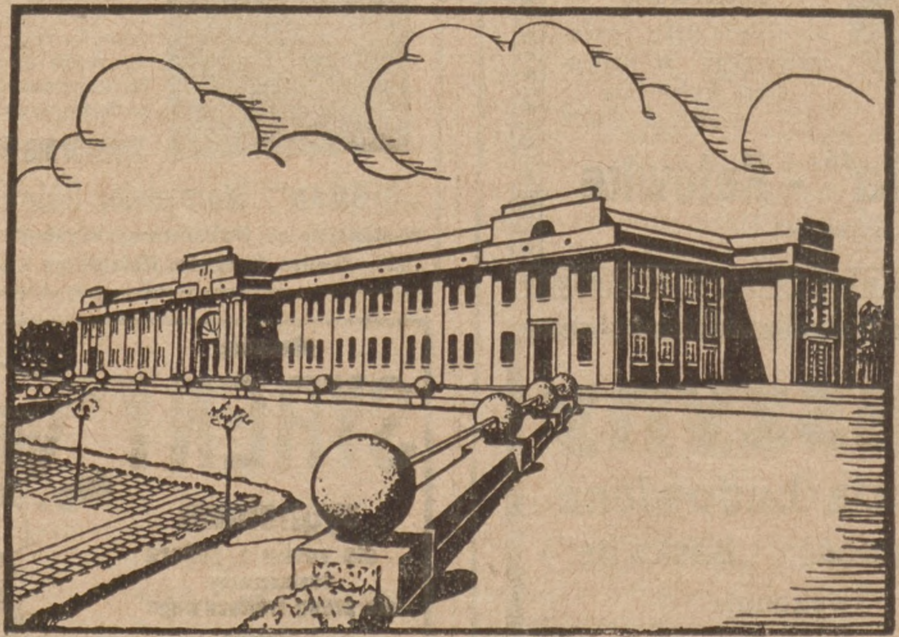
Obecnie na całym świecie jest w użyciu przeszło 20 miljonów aparatów odbiorczych, z czego blisko połowa znajduje się w Stanach Zjednoczonych. W Anglji i w Niemczech jest mniej więcej po dwa i pół miljona aparatów, we Francji 1 250 000, w Japonji 550 000, w Argentynie 630 000. Inne kraje idą w następującym porządku: Szwecja 371 000, Austrja 325 000, Czechosłowacja 250 000 i Włochy 250 000.

Przeszło 95 procent wszystkich aparatów odbiorczych na kontynencie amerykańskim znajduje się w Stanach Zjednoczonych. Japonja zajmuje to samo stanowisko w stosunku do Azji. Argentyna posiada przeszło połowę wszystkich aparatów w Południowej Ameryce, podczas gdy w Europie Anglja, Francja i Niemcy mają przeszło 75 procent wszystkich aparatów. Angielskie kolonje afrykańskie mają przeszło 90 procent wszystkich aparatów w całej Afryce.

Rządy kontrolują stacje nadawcze.

Tysiące amatorów pobudowało sobie małe stacje nadawcze, ale potężne stacje, których jest stosunkowo niewiele, kontrolowane są przez rządy.

W wielkich krajach europejskich stacje nadawcze kontrolowane są przez rządy. W Szwecji wielkie stacje wydzierżawiane są przez rządy jednej wielkiej kompanji, a mniejsze stacje są w posiadaniu klubów radjowych. W Północnej i Południowej Ameryce stacje nadawcze są w posiadaniu kompanij prywatnych.



Pawilon przemysłu metalowego na P. W. K.



w Warszawie: Inż. B. Rudziński. Wilcza 39-4 Tel. 322-63



6349

Tow. Akcyjne

PRZEMYSŁU METALURGICZNEGO

w POLSCE

RADOMSKO

Adres telegr.: „Metal“ Telefon nr. 22

wyrabia:

DRUT żelazny i stalowy ciągniony, miedziowany, ocynkowany, dla telegrafów i telefonów, w kręgach i prętach, drut kolczasty i skobelki.

GWOŹDZIE druciane kwadratowe, okrągłe i fasonowe.

LINY stalowe wydobywalne, pochylniane, prowadzące, niosące, ciągnące, dla podnośników i dźwigów, dla przekładni.

SPRĘŻYNY meblowe z końcami prostemi, zakręcanemi i zapinanemi.

KLAMERKI stalowe do bel.

NITY saskie, bednarskie, blacharskie, kotłowe, do zbiorników, do krat, do okrętów, do zawias.

WKRĘTKI żelazne i mosiężne do drzewa i do metali, wkrętki kule, śruby do krzeseł.

SZPADLE i ŁOPATY stalowe, motyki, skrobadła i tłuczki.

WIDŁY stalowe do siana, do nawozu, do koksu, do buraków, do kartofli, kopaczki i dziabki.

KONSTRUKCJE żelazne, jako to: budynki fabryczne, hale maszynowe, szkielety wież kościelnych, dachy, mosty, zbiorniki, pomosty, specjalne wagony do piasku 15-tonowe i mniejsze, kolejki przenośne, zwrotnice kolejowe, rozjazdy i zwrotnice tramwajowe, wagoniki, kolejki napowietrzne, dźwigi i krany.

PRODUKCJA UBOCZNA:

popiół cynkowy i ołowiany; cynk skawałony.

4069 7517 z

Szczegóły projektu umowy koncesyjnej z Harrimanem

Zasadnicze punkty podania koncernu Harrimana o uzyskanie koncesji na elektryfikację wielkiego obszaru Polski, zostały już ozgodnione z interesami czynników rządowych. Warunki przyszłej koncesji są wyłożone w urzędach wojewódzkich w Warszawie, Kielcach, Lublinie, Krakowie, Lwowie i Łodzi. W drugiej połowie sierpnia ma nastąpić ostateczne podpisanie umowy przez ministra Robót Publicznych i pełnomocnika firmy Harriman

Teren koncesyjny ma obejmować 20 proc. terytorjum państwa, a mianowicie całość województw krakowskiego i kieleckiego, oraz części lwowskiego, lubelskiego, łódzkiego i warszawskiego.

Według projektu wybudowana będzie jedna wielka elektrownia wodna na Dunajcu koło Koźniowa o sile 100 tys. KM. Druga wielka elektrownia cieplna o mocy przeszło 150 tys. KM. będzie wybudowana prawdopodobnie w Zagłębiu Dąbrowskiem, w odległości 120 klm. od elektrowni wodnej. Obie elektrownie będą połączone ze sobą.

Przewidywane jest wiączenie do powstać mającej sieci, wielkiej elektrowni w Chorzowie, którą firma ma w przyszłości, na życzenie rządu, wykupić. Ponadto ma nastąpić połączenie z nową siecią szeregu elektrowni Zagłębia.

Rozpoczęcie budowy elektrowni i sieci, ma nastąpić natychmiast po podpisaniu umowy. Firma jest zobowiązana do inwestowania conajmniej 100 milj. dolarów, w czasie trwania koncesyj, t. j. 60 lat. Wysokość inwestycyj w pierwszem 10-leciu ma wynosić conajmniej 25 milj. dol., w dalszym okresie 50 lat inwestycje wynosić mają rocznie conajmniej 1 i pół milj. dol. Fachowcy jednak przypuszczają, że cyfry te będą w praktyce znacznie większe, a ogólny koszt inwestycyj wyniesie conajmniej 200 milj. dolarów. Koncesja traci moc prawną, o ile inwestycje nie będą wykonywane w rozmiarach ustalonego, minimalnego programu.

Materjały, które są do nabycia w kraju, muszą być zakupione na miejscu. Z zagranicy wypadnie sprowadzić jedynie kilka wielkich maszyn, których u nas jeszcze nie produkujemy. Przy budowie i eksploatacji mogą być zatrudnieni wyłącznie obywatele polscy. Wyjątki mogą być dopuszczane jedynie za imiennem zezwoleniem Rady Nadzorczej, o ile się okaże niemożliwość znalezienia pewnych sił specjalnych w kraju. Zezwolenia takie będą udzielane jedynie na okres dwuletni.

Budowa nowej elektrowni w Poznaniu

Nowa elektrownia poznańska miała być według pierwotnego planu, uruchomiona w tych dniach. Z powodu różnych przeszkód w budowie uruchomienie przesunięto na termin późniejszy.

Elektrownia zacznie normalnie funkcjonować z końcem sierpnia, lub też początkiem września br. Obecnie montuje się turbiny i kotłownię. Montaż maszyn połączony jest z wielkim nakładem pracy. Roboty budowlane tak wewnątrz, jak i zewnątrz gmachu są już ukończone. Nowa elektrownia będzie pracowała równolegle ze starą.

Narazie nowa elektrownia wytwarzać będzie 20 tysięcy kw na dobę. W związku z budową nowej elektrowni sprawa elektryfikacji powiatów województwa poznańskiego nie jest jeszcze rozstrzygnięta. Przewody dotychczas nie zostały jeszcze położone. Celem zaopatrzenia nowej elektrowni w materjał opałowy zbudowano bocznicę kolejową. Nowa elektrownia, tak niezbędna dla Poznania, będzie chlubą miasta, ponieważ przy budowie jej zastosowano najnowsze zdobycze techniki i nauki w tej dziedzinie.

Co to jest „Traveltone", czyli radjo w samochodzie

Na zebraniu stowarzyszenia „Automobile Radio Corporation" w Ameryce wobec licznie zebranych gości, demonstrowano nowy wynalazek, polegający na zastosowaniu radja w samochodach. Wynalazek ten ochrzczono mianem „Traveltone" (czyli „Podróżujący głos").

Próba polegała na demonstrowaniu „Marsza ślubnego", który odegrała orkiestra, a jednocześnie oddawały muzykę przyrządy radjowe, umieszczone na dziewięciu samochodach różnych marek.

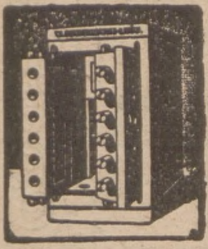
„Traveltone" składa się z sześciu tub, sześciu radjowych odbiorników, które są umieszczone w miedzianej skrzynce, ulokowanej za tak zwaną deską instrumentową („instrument board"). Pozatem tuby są umieszczone na miękkiej poduszce, która całkowicie zapobiega wstrząśnieniom aparatu podczas jazdy samochodowej.

Inne części całego przyboru radjowego, jak np. „aerials", są tak ulokowane, że zupełnie się ich nie dostrzega, zaś baterja samochodowa zasila cały aparat radjowy. Zużycie prądu podczas przeciętnego dziennego funkcjonowania aparatu jest mniejsze, aniżeli zużycie tegoż prądu podczas jednorazowego startowania samochodu.

Głośnik jest umieszczony w mało widocznem miejscu nad przednią szybą samochodu w zamkniętych wozach lub pod deską instrumentową w samochodach otwartych. Odpowiednie połączenia drutowe pozwalają dowolnie umieścić głośnik w jakiejkolwiek odległości od samochodu.

Jedynemi widocznemi oznakami takiego radja w samochodzie jest cyferblat radjowy na desce instrumentowej i głośnik. Pozatem całego przyrządu nigdzie się nie widzi ani nie odczuwa w sposób ambarasujący. Zwykłe przekręcenie wyłącznika powoduje funkcjonowanie aparatu Oddanie głosu jest zarówno dobre w hałaśliwych miastach jak i gdzieś na drogach pozamiejskich, gdy samochód mknie z szybkością 60 mil na godzinę.

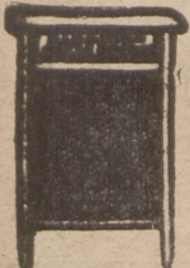
KORZYSTNE HURTOWNE ŹRÓDŁA ZAKUPU



Władysław Chudzikowski
Fabryka kas ogniotrwałych
Lwów, ul. Na Błonie 22, tel. 15-34
wykonuje
Kasy ogniotrwałe - Szafy pancerne - Kasy do wmurowania - Kasety podręczne - Skarbonki oszczędnościowe. 5541

Zakład Wyrobów Drucianych
MICHAŁ RUS Zadziele obok Żywca
Poleca solidnego wykonania sprzęty kuchenne i przybory dla gospodarstwa, z drutu, cynowane oraz wycieraczki do butów wszelkich wymiarów, na żądanie wykonuje wszelkie artykuły druciane, według oryginalnych nadesłanych wzorów po bardzo przystępnych cenach. 6417

ARMATURĘ specjalną dla cukrowni, gorzelni, rafinerji nafty, papierni, cementowni, fabryk chemicznych i innych zakładów przemysłowych
Wyroby z kwasoodpornego bronzu fosforowego D^{ra} Künzla
polecają
JANCZEWSKI i FREYMARK
Warszawa, Mokotowska 49.
2925b



TARKI DO PRANIA
najlepsze wykonanie 6220
„MARS"
FABRYKA WYROBÓW DRZEWNYCH
Tel. 32. **LUBLINIEC (G. ŚL.)** Tel. 32.
BIURO SPRZEDAŻY: Katowice, ul. Słowackiego nr. 16, tel. 536 & 1074.

Płyty fibrowe amerykańskie
i pręty we wszystkich wymiarach, jak również preszpan w arkuszach, mika, taśma izolacyjna, taśma gumowa (paraguma) etc. etc. najkorzystniej do nabycia w Hurtowni artykułów techn. i elektrotechnicznych
S. Szajer, Kraków, ul. Wiślna, telefon 4154
7131

• ŁOŻYSKA KULKOWE •
przesuwniki • suporty do frezarek i krzyżowe, narzędzia wszelkiego rodzaju, elektryczne wiertarki dostarcza bardzo tanio za gotówkę
7456
Inż. Penner, Belin nr. 20, Pankstr. 34

PICKHARDT & GERLACH
G. m. b. H.
WERDOHL i. W. 7463
Rury mosiężne ⁎ Listwy mosiężne
Bednarka uszlachetniona (Bimetal)
Repr. JAN NEP. ULATOWSKI, POZNAŃ, UL. OGRODOWA 20

Światłokopje
dostarcza 7569
Nowak, Poznań. Wielkie Garbary 36, III ptr., dom tylny.

LINY stalowe i konopne
poleca 6604
B. Muszyński, fabryka lin, LUBAWA

Czyściwa do maszyn
oddaję franko do wszelkich stacyj w kraju, po cenach konkurencyjnych. — Oferty i wzory na żądanie.
Max Gruenstein, Łódź, ul. Piotrkowska 36.
tel. 31-89. 6205

Wolne miejsce.

Trzcinę sufitową
pierwszorzędnej jakości własnego wyrobu dostarcza korzystnie
Gustaw Glaetzner
Centr. Materjałów Budowlanych i Dachówek
Poznań 3, Mickiewicza 36.
Telefon 65-80. 4308 Założona 1907 r.

Farby, pendzle i lakiery, Pokosty, Kwas do akumulatorów i kwas solny
poleca 6289d
M. MRUGOWSKI, Poznań, św. Marcin 62.
Benzyna - Benzol - Oleje - Smary - Import olei amerykańskich.

Maszyny młynarskie
wyrabia pod gwarancją
ZAKŁAD STOLARSKI BUDOWY MŁYNÓW
JANA BACHNIAKA
w St. Żywcu - Małopolska 7203

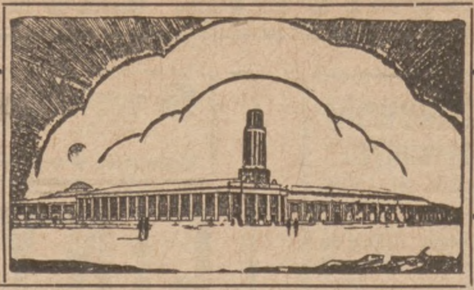


Cepy do młocarń
wszelkich systemów i profilów
po cenach hurtowych 7499
W. Gierczyński i S-ka
Poznań, św. Marcin 13 Tel. 1885.



Fabryka Armatur — Odlewnia Metali
właśc. JAN ŻURAWICZ 6053
POZNAŃ, ul. Dąbrowskiego 83 - 85.
Wykonuje wszelką armaturę parową, gazową i wodną. Odlewy z miedzi, spiżu, mosiądzu, fosforbronzu, niklu, stalbronzu i wszelkie odlewy galanteryjne i t. p.
— Kosztorysy i porady techniczne bezpłatnie. —

Z wędrówki po P. W. K.



Fabryka maszyn rolniczych — Głogowski i Syn

właściciel inż. Leon Czarliński w Inowrocławiu, przy ul. Dworcowej 43, telefon 35

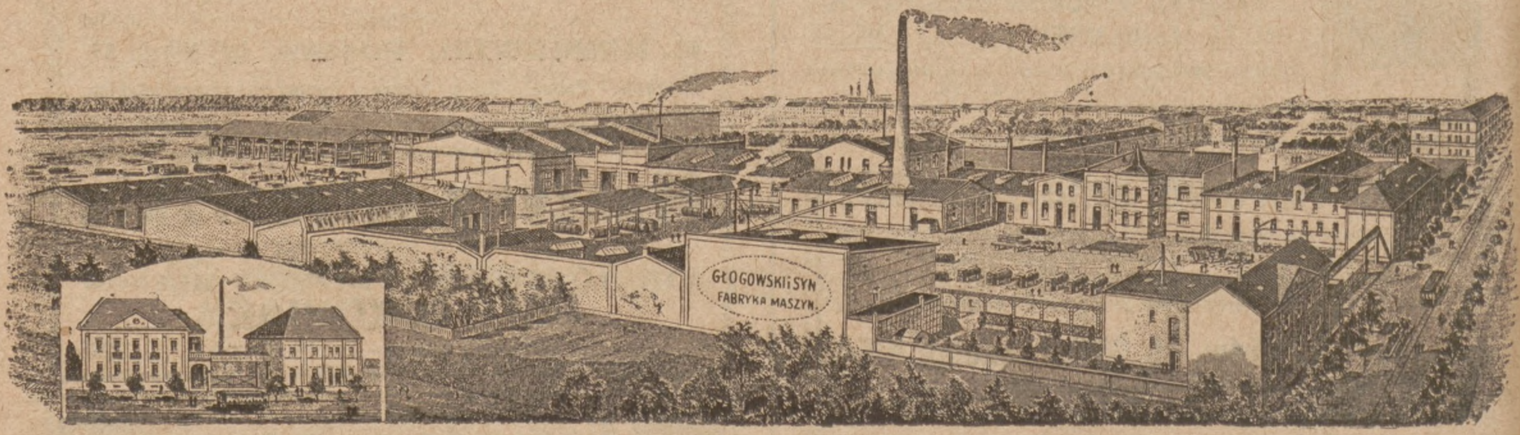
powstała w 1882 r. jako oddział firmy zarejestrowanej w Berlinie i jest najstarszą fabryką maszyn rolniczych na Kujawach. Firma była znana i dobrze zaprowadzona w kołach ziemian Wielkopolski i Pomorza, będąc reprezentantką najpoważniejszych fabryk maszyn amerykańskich, angielskich i niemieckich. W styczniu 1903 r. przechodzi na własność inż. Leona Czarlińskiego, byłego dyrektora potężnej fabryki maszyn i odlewni Petzold & Co. T. z o. p. w Inowrocławiu, którą w kilku latach od 1894 do 1900 r. znacznie rozbudował, zatrudniając do 700 robotników. Fabryka Głogowski i Syn została po 1903 r. znacznie rozbudowana i zaopatrzona w najnowsze maszyny pomocnicze i obrabiarki drzewa i metali, nadto posiada spawalnie samorodne i elektryczne, pneumatyczne młotki do nitowania i uszczelniania kotłów.

po kupnie uzupełnione są pędzone siłą elektryczną z elektrowni miejskiej.

W fabryce wyrabia się młocarnie, maneże, sieczkarnie bębnowe, walce, siekacze buraków i t. p. i wykonuje naprawy lokomobil, motorów spalinowych jako i młocarń parowych.

Fabryka położona w Michałowie pod Brodnicą posiada własną składnicę maszyn rolniczych w mieście Brodnicy przy ruchliwej ulicy Dworcowej. Wypożycza własne pługi parowe i bukowniki do koniczyny.

Celem łatwiejszego zbytu maszyn rolniczych własnych i reprezentowanych fabryk „Unja", Zjednoczone Fabryki Maszyn dawn. A. Ventzki i Peters Sp. Akc. w Grudziądzu, nabywa inż. L. Czarliński w Poznaniu przy ul. Ratajczaka 14 wielką kamienicę ze składem i magazynem dla



W fabryce wyrabia się maszyny rolnicze jak parniki, sieczkarnie bębnowe do największych rozmiarów, maneże, młocarnie, walce, elewatory do słomy i t. p., nadto wykonuje się naprawy lokomobil, motorów spalinowych i młocarń parowych, nowe skrzynie paleniskowe, wałki korbowe do młocarń jako specjalność.

Fabryka zatrudnia do stu robotników i urzędników i posiada silnik parowy o sile 100 KM i własną stację elektryczną do wytwarzania światła i siły przenośnej.

W Brodnicy nad Drwęcą na Pomorzu nabywa inż. Leon Czarliński w 1918 r. najstarszą fabrykę maszyn i odlewnię żelaza, którą prowadzi jako fabrykę filjalną pod firmą Głogowski i Syn. W fabryce tej zatrudnia do osiemdziesięciu robotników i urzędników; maszyny warsztatowe

maszyn rolniczych, nadto buduje przy torach kolejowych dwa wielkie magazyny do składowania maszyn rolniczych zaopatrując ziemiaństwo i hurtownie handlarzy maszynami rolniczemi.

Niezmordowany w zabiegach około fabrykacji maszyn rolniczych, nabywa inż. L. Czarliński w 1918 r. fabrykę maszyn w Ostrowie na Krępie, przekształca ją na Towarzystwo Akcyjne Leon Czarliński z kapitałem 400.000 zł i rozbudowuje tak znacznie, że może zatrudniać w niej do dwustu robotników; produkcja zmodernizowana pozwala na wyrób kilkuset młocarń szerokomłotnych i kolcowych, maneży, sieczkarń, kultywatorów, bron sprężynowych i innych maszyn dla włościan i dla większych majętności ziemskich, osiągając obroty miljonowe.

ST. GRABIANOWSKI

BIURO INŻYNIERSKIE
i DOM TECHNICZNO - HANDLOWY

Poznań Plac Wolności 14 a Tel. 4010 i 4011

Katowice ul. Słowackiego 24 (dom własny) Tel. 1321 i 1322

Bydgoszcz ul. Dworcowa 66 Tel. 912

Poleca do dostawy ze swoich składów w Poznaniu i Bydgoszczy oraz z reprezentowanych hut:

Blachy, pręty, rury, druty, miedziane, mosiężne, aluminiowe, ołowiane, cynkowe i inne

Metale: Cynę Banca, cynę do lutowania, metale białe łożyskowe, antymon, miedź, ołów, cynk, aluminium hutniczy i przetapiany.

Rury: kotłowe, ciągnione, spawane, gazowe, czarne i ocynkowane, łączniki lano-kute.

Żelazo: sztabowe, formowe, blachy żelazne.

Pędnie: wałki transmisyjne, łożyska samosmary, wieszaki, sprzęgła, koła pasowe.

Pasy: skórzane i z sierści wielbłądziej, troki, wosk do pasów, łączniki.

4505a

CUKROWNIE!!!

zechcą zwrócić się do

LLOYDU BYDGOSKIEGO Tow. Akc.

KTÓRA WYRABIA I DOSTARCZA:
WAGONIKI DO PRZEWOZU BURAKÓW, WÓZKI WYWROTOWE, TARCZE OBROTOWE, MECHANICZNE URZĄDZENIA TRANSPORTOWE, ELEWATORY, WCIĄGI, ŻÓRAWIE, DŹWIGI, ZBIORNIKI, KADZIE I T. P. BARKI I KRYPY TRANSPORTOWE, STATKI PAROWE I MOTOROWE, ŚRUBOWE I KOŁOWE RÓŻNYCH TYPÓW. WSZELKIE KONSTRUKCJE ŻELAZNE, WIĄZARY, SŁUPY, KOMINY I T P.

REPERUJE:
KOTŁY, MASZYNY PAROWE, MOTORY, POMPY ITP.

FABRYKA MASZYN Kapuściska-Małe
Telefon 127 7327

OFERTY i KOSZTORYSY NA ŻĄDANIE.

ZARZĄD:
Bydgoszcz, Grodzka 28, Telefon 471, 472, 259.

Oddziały:

w Gdańsku
Schäferei 15/18
TELEFON 274-46

w Warszawie
Port Wiślany, ul. Zamojskiego 2
TELEFON 134-19

PRZEDSTAWICIELSTWA:
Poznań: Biuro Techniczne St. Gustowski, ul. Skarbowa 20.
Bydgoszcz: Inż. T. Krieger, ul. Ks. Markwarta 5.
Starogard: Bud.-arch. Fr. Borchardt, ul. Kościuszkowska 23.

AGENTURY:
Grudziądz: J. Klimkowski, ul. Rybacka 43.
Włocławek: Olpeter, ul. Bulwarowa 19.
Toruń: E. Goergens, ulica Nadbrzeżna — Wyszynk II.
Płock: A. Kiełbik, ul. Sienkiewicza 20.

4792



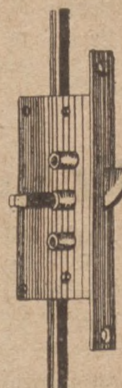
Polecamy:

Aparaty gazowe

i piece kąpielowe miedziane, klepane i brunirowane w najlepszem wykonaniu firmy **Zjednoczenie Fabryki Wyrobów Niklowych S. A Paruszowice G. Śl.**



Eugen Weissmann
Spółka Komandytowa
Rybnik G. Śl. :: Tel. 63.



Fabryka okuć budowlanych
A. LINKE

Poznań, Mylna 18 Telefon 62-95

poleca:
okucia do okien i drzwi jak baskwile, narożniki, zawiasy itp.

7260

Filce

techniczne od 1 do 100 m/m grube, do wszelkich celów

tarcze filcowe

każdego rozmiaru, do polerowania szkła, luster, mosiądzu, aluminium, żelaza i t.p. wogóle wszelkiego rodzaju filce dostarcza po cenach fabrycznych:

7392

R. KUNERT i S-KA T. z o. p. POZNAŃ

ul. Woźna 12, tel. 29-21 i 55-38 pryw.

„Wartome"

właść.: St. Zieliński

Fabryka Maszyn i Armatur
Odlewnia Metali

Poznań, ul. Dąbrowskiego 79, Telefon 65-74

Wykonuje wszelką armaturę parową, gazową i wodną, reperacje wszelkich maszyn rolniczych i armatur. Gryzowanie kół zębatych do samochodów i t. d. Odlewy z miedzi, spiżu, mosiądzu, fosforbronzu, niklu, stalbronzu i wszelkie odlewy galanteryjne i t. p. 6806
Kosztorysy i porady techniczne bezpłatnie.

Stocznia Gdańska

Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn Sp. Akc. w Gdańsku

Zwiedzając Powszechną Wystawę Krajową, spotykamy się z eksponatami potężnego rozmiarami swemi przedsiębiorstwa tego w sześciu miejscach i oddziałach przemysłowych. Najsampierw podpada nam imponujące stoisko pośród ciężkiego przemysłu, która to dziedzina obejmuje główne wyroby Stoczni Gdańskiej, następnie reprezentowana jest firma ta w Pawilonie Morskim w dziale przemysłu elektrotechnicznego, wreszcie wśród wytwórstwa grupy środków przewozowych, dalej w dziale samochodowym i ostatecznie wystawia Stocznia eksponaty z działu odlewnictwa spiżowego.

Głównem zadaniem i zakresem produkcji Stoczni Gdańskiej jest budowa okrętów, parowych maszyn okrętowych i ich naprawa. Dalej budują zakłady Stoczni stacjonowane maszyny parowe, silniki Diesel'a do 1500 KM bez sprężarki, maszyny gazowe i urządzenia na gaz ssany, maszyny pomocnicze, pompy odśrodkowe i tłokowe, kotły parowe wszelkich rodzajów i paleniska do kotłów, urządzenia wodociągowe i czerpakowe, rurociągi i t. d. Z dalszej konstrukcji maszyn wyszczególnić należy maszyny i aparaty dla przemysłu gumowego, cukrowniczego, lodowni i urządzeń chłodniczych.

Cały szereg eksponatów z wyszczególnionej powyżej dziedziny budowy maszyn, części lanych i kutych oraz osprzętu, napotykamy w Hali 1 ciężkiego przemysłu, gdzie Stocznia zajmuje stoisko 21.

W Pawilonie Morskim wystawione są modele okrętów, wykonanych w Stoczni Gdańskiej.

W dalszej wędrówce, w dziale przemysłu elektrotechnicznego, spotykamy się ponownie z wyrobami Stoczni i to w Hali 12, w stoisku 55 wystawione są przetworniki, silniki i prądnice własnej konstrukcji tychże zakładów.

W grupie VX w dziale krajowego przemysłu środków przewozowych w Hali 24 zajmuje Stocznia stoisko 24 b, w którem wystawia 1 truk leśny podwójny 750—760 mm. prześwitu toru, 1 wywrotkę o pojemności 1 m³, 1 przewoźny przenośnik taśmowy i wózek do buraków.

Z dalszym eksponatem rozległej i zróżnicowanej wytwórczości Stoczni Gdańskiej spotykamy się w Hali 25, gdzie pośród przemysłu samochodowego wystawiona w stoisku 3 karoserja autobusowa, przeznaczona do kombinowanego autobusu towarowo-osobowego, wzbudza wielkie zainteresowanie.

Na wolnem polu obok Przemysłu Metalowego wznosi się dzwonnica wyposażona w cztery dzwony spiżowe wraz z jarzmami, o łącznej wadze 5350 kg. w tonacji cis, e, fis, gis, czyli na motyw pieśni „per omnia". Zespół dzwonów, jest również dziełem Stoczni Gdańskiej a wspaniałym i hojnym darem Naczelnej Rady tych zakładów dla wybudować się mającej w Warszawie bazyliki pod wezwaniem „Opatrzności Boskiej", jako wyraz wdzięczności za odzyskaną niepodległość narodu i zmartwychwstania Rzeczypospolitej Polskiej.

Stocznia Gdańska wykonaniem tego dzieła obaliła utrwalone dotychczas przekonanie, że dzwony kościelne nie mogą znieść bogatego zdobnictwa plastycznego.

Wbrew bowiem tej zasadzie, całe powierzchnie wszystkich czterech dzwonów pokryte zostały wysoce artystycznemi płaskorzeźbami i napisami, których kompozycje i wykonanie powierzono wybitnemu artyście rzeźbiarzowi p. Aleksandrowi Borawskiemu z Warszawy.

W płaskorzeźbach tych ujętą jest w formie głęboko przemyślanych alegoryj cała historja nietylko martyrologji narodu polskiego od r. 1772 aż do dziejowej chwili Zmartwychwstania Rzeczypospolitej, lecz także jej duchowy i kulturalny rozwój oraz bohaterskie wysiłki dla odzyskania niepodległości.

Jak z powyższego streszczonego poglądu wynika, Stocznia Gdańska wystąpiła na Powszechnej Wystawie Krajowej z imponującym wprost, jej właściwym i odpowiednim pokazem wysokiej zdolności produkcyjnej

—p—

„Grakona" Onufry Gertner i S-ka w Bydgoszczy

Fabryka pilników i narzędzi „Grakona" Onufry Gertner i Ska w Bydgoszczy wystawia na P. W. K. eksponaty swoje w hali przemysłu metalowego zajmując tam stoisko 73. Jest to w tym zakresie produkcji największa w Polsce fabryka, która w czasokresie przedwojennym obsługiwała nietylko rynek wewnętrzny, lecz część swojej produkcji eksportowała do różnych krajów. To też renomowane wyroby „Grakony", rozpowszechnione w całym kraju znajdują zastosowanie niemal we wszystkich fabrykach i zakładach przemysłowych. Pilnikarnia i narzędziarnia bydgoska dokonuje wyrobów swoich w sześciu poszczególnych oddziałach, z których każdy w zastosowaniu do czynności wyposażony jest w odpowiednie urządzenie techniczne, dla najdalej posuniętego zmechanizowania pracy. „Grakona" wykonuje w produkcji seryjnej: 1) pilniki różnych typów, tarniki, raszple i pilniki do ostrzenia pił. W oddziale tym załatwia się również nacinanie zużytych i starych pilników; 2) obcęgi, kleszcze, młotki, śrutaki, dłutka, oskardy, młotki kamieniarskie i skrobaki, 3) narzędzia dla cukrownictwa jak noże dyfuzyjne, żeberkowe różnych typów i wymiarów, gryzy do ostrzenia noży dyfuzyjnych; 4) przyrządy i narzędzia do budowy nawierzchni kolejowych, łapki, podkładki różnych typów, śruby do podkładów t. zw. „tirfouds"; 5) kuźnia wykrojowa „Grakony" dostarcza kleszcze do śrub kute i prasowane, babki i młotki do kleszczenia kos, klucze do rowerów i samochodów. Oddział ten wykonuje również zlania na części kute i prasowane według rysunków i wzorów; 6) ostatni wreszcie oddział trudni się budową młotów sprężynowych i maszyn do nacinania pilników. Nadzwyczaj praktyczny w użyciu młot sprężynowy „Grakona" wyróżnia się bardzo silną budową, postument i kowadło wykonane są z jednej sztuki. Reszta wyszczególnionych, fabrykatów tej firmy nosi cechy towaru pierwszorzędnego, znajdując pośród kół fachowych najwyższe dla ich jakości uznanie. Z tej więc racji używajmy w naszych warsztatach i zakładach przemysłowych własnej produkcji narzędzi, które wytwarzane w oparciu o długoletnie doświadczenie, przewyższają podobne wyroby zagraniczne.

Zwiedzić Wystawę w Poznania — to poznać całą Polskę współczesną.

„Waga", S-ka z o. o. Fabryka Wag i Maszyn, Bielsko

Była dzielnica Śląska Austrjackiego wzgl. Cieszyńskiego z Białą-Bielskiem i Żywcem należą do najlepiej uprzemysłowionych dzielnic Polski i na P. W. K. uwidocznia się potęga rozwoju jej przemysłu jak również i jego wszechstronność. Niema gałęzi przemysłu, w którejby nie było przedstawicieli śląskich. W przemyśle budowy wag występuje jako wystawca własnych wyrobów fabryka wag i maszyn firmy „Waga" z Bielska. Stoisko nr. 45 w Wieży Górnośląskiej skromne i z eksponatami przeważnie o czarno-matowym kolorze bez niklowań i na blask polerowanych części stalowych mniej uderza gości i masę zwiedzających; zato widać tam grupki fachowców i znawców, którzy okazują wielkie zainteresowanie dla wystawionych eksponatów, wśród których nie brak i nowości, jaką jest waga rolkowa tejże firmy.

„Waga" wyrabia wszelkiego rodzaju wagi dla przemysłu, rolnictwa jak również wagi specjalne, a więc wagi wagonowe, wozowe, towarowe, bagażowe, dla bydła i nierogacizny, setne i dziesiętne, dalej wagi stołowe, oraz wagi dla innych celów handlowych, technicznych i specjalnych. Wszystkie wykonane są wedle gatunku i systemu Szembera.

Nowość stanowi waga rolkowa z aparatem kontrolnym i wybijającym wszelkie dane i oznaczenia formalne przy ekspedycji wagonów kolejowych. Oznacza więc liczbę bieżącą ważenia, ciężar brutto i tonę i wagę netto, znak wozu i liczbę, przedmiot ważony w skrótach i inicjałach, datę ważenia. Aparat zastępuje w zupełności zaprzysiężonego wagomistrza i wyklucza wszelkie możliwości oszukaństwa, gdyż na specjalnych rolkach odbija kopje wyników każdego ważenia, które można po skończonej pracy kontrolować. Aparat kontrolujący ma jeszcze to do siebie, że zapomocą osobnego łącznika można go przyłączyć do każdej innej wagi, przy której również pełni te same funkcje kontrolne.

Specjalny przedstawiciel firmy na miejscu demonstruje czynność wagi rolkowej i aparatu kontrolnego. Na wystawionej wadze rolkowej zważyć można z precyzyjną dokładnością przedmioty ciężaru od 1 do 2.000 kg.

W Poznaniu przedstawicielem firmy „Waga" jest firma Suchanek, Przedsiębiorstwo Techniczno-Handlowe dla Rolnictwa i Przemysłu Poznań, Plac Wolności 8/9, telef. 41-55. Tamże zasięgnąć można wszelkich informacyj dotyczących wyrobów firmy „Waga" i odsprzedaży.

„Arkona", Wytwórnia Wyrobów Metalowych, Sp. Akc. w Tczewie

Do fabryk, które rozmiarami i stopniem swej produkcji stoją w rzędzie zakładów przemysłowych znaczenia krajowego i co najważniejsze, całkowitą wytwórczością lub specjalnym działem uniezależniają nas od zagranicy, zalicza się w Zachodnich Ziemiach Polski także firma „Arkona" w Tczewie. Fabryka w organizacji wewnętrznej podzieloną jest na dwa odrębne oddziały produkcyjne. Pierwszy wytwarza naczynia i sprzęty blaszane, cynowane, cynkowane i lakierowane, drugi natomiast oddział fabryczny dysponując nowocześnie urządzonym zakładem graficznym, wyrabia opakowania blaszane.

Ze zróżnicowanych wyrobów firmy „Arkona" przytoczymy poniżej kilka:

Dostarcza ona wszelkie przybory mleczarskie jak konwie i konewki do mleka, zbiorniki do śmietany, wiadra do doju, formy do sera i inne w mleczarstwie i serowarstwie potrzebne naczynia cynowane, jak również tego rodzaju naczynia i sprzęty gospodarstwa domowego. Z wyrobów cynkowanych, najważniejszemi są wiadra do wody, wiadra okrętowe i do przemysłu, nasiadówki, i kompletne wanny kąpielowe, kociołki do gotowania kleju, kotły do zaprawy, kotły do paszy i bielizny, wanny okrągłe i owalne, stągwie, konwie, polewaczki, miski, miednice, kosze do buraków i kartofli, taczki budowlane i śpichrzowe oraz banie transportowe i skrzynie do butelek i t. d.

Jak wyżej już wspomnieliśmy „Arkona" dostarcza również różnego rodzaju opakowania blaszane i jest to poza gdańskiem jedyny w zachodnich województwach zakład chromolitograficzny tej dziedziny. Jako specjalność fabrykuje się tutaj z białej blachy z nadrukiem i w kilku barwach pudełka do pasty na obuwie, pudełka okrągłe i owalne dla potrzeb przemysłu chemiczno-drogeryjnego, wyrobu pastylek i wyrobów cukr., również barwne puszki na opakowania dla herbaty, kakao i wszelkich innych artykułów.

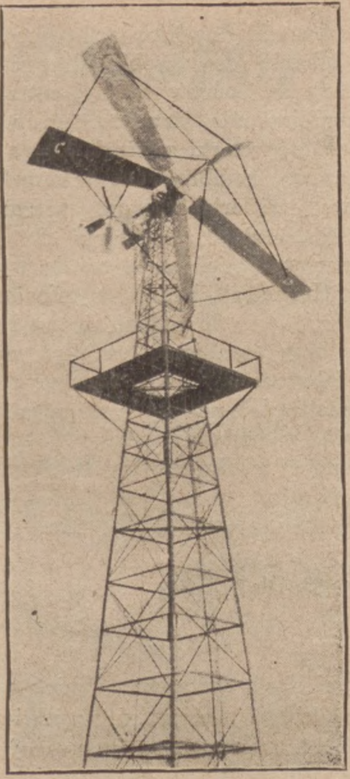
Drukowane opakowania blaszane, ze względu na niedostateczną ich produkcję krajową, zniewoleni byliśmy sprowadzać niedawno jeszcze temu z zagranicy, obecnie natomiast staje się to zbytecznem, gdyż „Arkona" urządzoną jest w tym zakresie do produkcji masowej.

Interesującym się wyrobami tej firmy, zalecamy zwiedzenie stoiska na P. W. K. w dziale przemysłu metalowego w hali 8. Wystawa „Arkony" zajmuje stoisko nr. 99.

H. Koetz Nast., Sp. Akc.
Fabryka maszyn i kotłów parowych
Mikołów, ul. Miarki 15.

Powyżej wymieniona firma, będąca jednostką poważnych rozmiarów w przemyśle metalowym Górnego Śląska, wystawia na P. W. K. eksponaty swoje pośród ciężkiego przemysłu w hali 1 i prócz tego zajmuje dwa przestrzenne stoiska na wolnem polu. Z czołowych fabrykatów swoich zaprezentowała firma Koetz kocioł z rurami poprzecznemi, kocioł systemu Schuchowa oraz kotły lokomobilowe, również wolne drogowe i t. d. Zakłady Koetza budują bowiem w specjalizacji kotły parowe wszelkich wymiarów i dla najróżniejszych celów, aparaty dla przemysłu rolnego i chemicznego, wciągi towarowe, żurawie obrotowe, walce drogowe, obrotnice i przesuwnice do wagonów kolejowych i parowozów, ręczne i elektryczne, wózki kolejkowe i najróżniejsze konstrukcje żelazne. Fabryka postawiona na najwyższym poziomie zmechanizowanej produkcji ciężkich konstrukcyj żelaznych, buduje wymienione urządzenia, przyrządy, maszyny i aparaty o szczytnej doskonałości i cieszy się rozgłośną renomą w kraju i zagranicą.

Przedstawicielstwo fabryki posiada inżynier p. **B. Budziński w Warszawie**, przy ul. Wilczej 39/40.



UWADZE zwiedzających

Powszechną Wystawę Krajową w Poznaniu

polecamy stoisko maszyn rolniczych na którym demonstrujemy naszą 7590

TURBINĘ POWIETRZNĄ

INOWROCŁAWSKA FABRYKA MASZYN ROLNICZYCH T. A.

INOWROCŁAW, ul. Św. DUCHA 27. TELEFON Nr. 111 i 114 Adres telegr. „INOFAMA"

Wyłączni przedstawiciele firmy: **H. CEGIELSKI S. A. Poznań.**

Firma Henryk Bryskier

Warszawa, ul. Ś-to Krzyska 35/4

której specjalnością są urządzenia spawalnicze, reprezentuje w tej dziedzinie największą na kontynencie firmę Messer & Co. G. m. b. H. w Frankfurcie n/M., założyła swą placówkę w Warszawie i dostarcza wprost ze składu znane na całym świecie ze swej dobroci, oryginalne Messer'a: **palniki do spawania,** cięcia, lutowania, wypalania otworów i t. d., **wytwornice acetylenu:** stałe, przewoźne i montażowe, **zawory redukcyjne** do wszystkich gazów; węże, proszki, pałeczki i t. d.

Wszelkie naprawy w zakres wchodzącej armatury wykonuje we własnych warsztatach oraz projektuje bezpłatnie urządzenia warsztatów spawalniczych oraz fabryk tlenu, wodoru, acetylenu-dissous i azotu.

Dzięki swej sprężystej i fachowej organizacji, posiada najpoważniejszych odbiorców i rokuje nadzieję dalszego pomyślnego rozwoju. 7583

Porcelana i Steatit

dla celów technicznych i elektrotechnicznych

Naczynia apteczne
Haki masarskie porcelanowe
Gałki do pieców i bratrur
Okiście i kółka do stór 7877
Lampy alabastrowe

poleca ze składu fabrycznego

ARTEPOR ◆ KRAKÓW

Wszelkie typy wykonujemy w/g nadesłanych wzorów oraz rysunków

Odznaczona na 7 Wystawach Krajowych najwyższemi nagrodami

PIERWSZA KRAJOWA

Fabryka Zegarów Wieżowych

w Krośnie (Małopolska)

dostarcza:

zegary wieżowe

najnowszej konstrukcji dla Kościołów, Ratuszów, Szkół, Fabryk itp. oraz zegary transparentowe i peronowe. - Z fabryki mojej dostarczyłem 188 zegarów wieżowych, które ku największemu zadowoleniu funkcjonują. — Za każdy dostarczony zegar daję 5-cio letnią gwarancję. — Na żądanie wysyłam cenniki i kosztorysy opłatnie. — Eksponaty moje wystawione są w Wieży Górnośląskiej naprzeciw głównego wejcia.

7600 **M. MIĘSOWICZ**

Precyzyjne wykonanie! Najnowsze konstrukcje! Trwałość i najwyższa sprawność!

L. SCHULER, S. A.

Göppingen 18 (Württ.) **Fabryki Maszyn.**

Walcownie; nożyce równoległe i korbowe; prasy: mimośrodowe, frykcyjno-wrzecionowe, korbowe, rewolwerowe, hydrauliczne, stopniowe; tłocznie i t. p. całkowite urządzenia i poszczególne maszyny dla przemysłu blacharskiego, a m.: do fabrykacji beczek żelaznych, wiader, baniek, puszek, galanterji i t. p. wyrobów metalowych i blaszanych produkcji masowej. 7599

Generalny przedstawiciel na Polskę:

D/H. ST. ROSENBERG, Warszawa,

Towarowa 68. Telefony 132-26 i 49-43. Telegr.: „Rostan"

Kosztorysy, projekty i techniczne informacje na żądanie.

Fabryka Maszyn „Herkules" Tow. z o. p. Gniezno

W Hali 8 wśród eksponatów przemysłu metalowego stoiska 67 i 68 zajęte są wystawą firmy „Herkules" z Gniezna, która zaprezentowała urządzenia rzeźni, maszyny do obróbki drzewa oraz armaturę do wodociągów miejskich. Czołowym artykułem gnieźnieńskiej firmy „Herkules" są obrabiarki do drzewa wszelkiego rodzaju. Maszyny te wyróżniają się silną i solidną budową, zaopatrzone są w łożyska kulkowe, pracują przy wielkiej ilości obrotów, co zapewnia precyzyjność i czystość obróbki oraz najwyższą wydajność pracy. Z różnych typów maszyn do obróbki drzewa budowanych przez firmę „Herkules", wymieniamy następujące: strugarki grubościowe, strugarki wyrówniarki, specjalne strugarki z trzema wałami nożowemi do heblowania, żłobkowania i czopowania, wpuściarki - żłobiarki, maszyny do obróbki kół, piły taśmowe i tarczowe, wałki do pił tarczowych, piły wahadłowe, wycinarki dekopirki, piły krawężne, tarczowe oraz równoległe piły tarczowe, gryzarki zwykłe, podwójne i łańcuszkowe, wiertarki, tokarki do obróbki drzewa, okrąglarki, ostrzarki do noży na podsuw ręczny, ostrzarki do noży automatyczne, kombinowane strugawki grubościowe-wyrówniarki, kombinowane gryzarki z wiertarką na otwory podłużne i z piłą tarczową, kombinowane taśmówki, szlifierki taśmowo-piaskowe, szlifierki wałkowo-tarczowe-piaskowe, prasy i kozły fornierskie, przystawki do maszyn pędnie wszelkich wymiarów, części zapasowe do wszelkich maszyn. — Fabryka „Herkules" buduje wymienione maszyny serjami, co przyczynia się do potanienia produkcji.

Ponieważ wszelkie typy obrabiarek znajdują się przeważnie na składnicy fabrycznej w wypróbowanym stanie użytkowym, przeto dostawa ich następuje w terminie najkrótszym na dogodnych warunkach spłaty, co wskazuje również na wysoką zdolność konkurencyjną tegoż przedsiębiorstwa.

Dąbrowski Przemysł Druciany, Bracia Klein,
Dąbrowa Górnicza

Firma wymieniona w nagłówku nie opuszcza żadnej imprezy propagandowej dla spopularyzowania swego przedsiębiorstwa i wyrobów, znana też jest na Ziemiach Zachodnich z udziału swego w Targach Poznańskich. Na P. W. K. eksponaty tej firmy mieszczą się w stoisku 125 w Hali 8 w dziale przemysłu metalowego. Specjalnością Dąbrowskiego Przemysłu Drucianego jest produkcja łańcuchów, których ogniwa elektrycznie są spawane według patentu „Victor". Omawiane zakłady fabryczne dostarczają łańcuchy wszelkich rozmiarów ich grubości oraz do najróżniejszych celów w wykonaniu kompletnem i odpasowanem. Prócz łańcuchów, fabryka Braci Klein dostarcza również sprężyny do mebli, stalowe i miedziowane, dalej wszelkiego rodzaju nakrętki i podkładki, gwoździe, śruby, nity, drut i klamerki do pantofli.

Fabryka, urządzona odpowiednio do masowej produkcji tych artykułów, dostarcza je w jakości pierwszorzędnej i po cenach stosunkowo niskich, w każdym razie niższych od tego rodzaju towarów importowanych. Korzystajmy więc w pierwszym rzędzie z produkcji i wyrobów krajowych.

„Ekonom", Łódzka Fabryka Motorów
Łódź, Kilińskiego 112

W Hali 1 pośród ciężkiego przemysłu stoisko 34 zajmują eksponaty Łódzkiej Fabryki Motorów „Ekonom". Firma „Ekonom", której właścicielami są spadkobiercy Henryka Wegnera, pracuje na polu budowy silników spalinowych już przeszło 30 lat. Produkcja jej opartą jest na szerokiem doświadczeniu i praktyce kierownictwa, które każde ulepszenie i nową zdobycz w technice budowy tychże maszyn, niezwłocznie wprowadza w czyn. Fabryka „Ekonom" buduje silniki spalinowe od 4—80 K. M., dalej motory systemu „Diesela" od 6—24 K. M. dla przemysłu młynów i rolnictwa. Poza motorami spalinowemi, fabryka łódzka „Ekonom" buduje również wentylatory od 350—2.000 m/m śr.

W nowocześnie urządzonych warsztatach reperacyjnych, pod kierownictwem kwalifikowanych sił fachowych, przeprowadza się naprawy wszelkich silników spalinowych każdego typu jako też maszyn parowych. Interesowanym wysyła firma na życzenie cenniki i katologi.

W. Major, Stanisławów, ul. Zosina Wola 43/45

Firma W. Major, jako przedsiębiorstwo wytwórcze znaną jest szczególnie na terenie Małopolski od dawnych już lat ze swej produkcji wag. Jej zakłady mechaniczne, dostosowane specjalnie do fabrykacji wag w szerokim zakresie, budują wagi wagonowe, wozowe, towarowe, bydlęce, setne, osobowe, dziesiętne i t. p. całemi serjami, co wpływa korzystnie na wysoką zdolność konkurencyjną tych zakładów. Firma przeprowadza również przez specjalistów generalne remonta, montaże i naprawy wag z przeprowadzeniem ich legalizacji przez Urząd Miar. Powyższe przedsiębiorstwo specjalizowane polecamy uwadze i szczególniejszemu poparciu sfer interesowanych kupiectwa oraz przemysłu, zaznaczając, że eksponaty firmy W. Major wystawione są na P. W. K. w stoisku Województwa Stanisławowskiego.

WSZYSCY WINNI BYĆ NA WYSTAWIE W POZNANIU!

Od redakcji

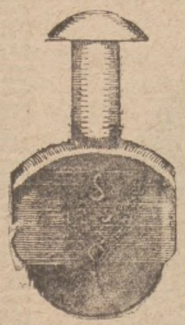
W sprawie artykułu p. dr. inż. Świeżawskiego p. t. „O rozbudowę przemysłu maszyn rolniczych", zamieszczonego w numerze 22 naszego pisma, otrzymaliśmy ze sfer naszych Czytelników wyjaśnienie, które atoli z braku miejsca i z powodu trudności technicznych, związanych z wydaniem specjalnego numeru, poświęconego „Tygodniowi Technicznemu", zniewoleni jesteśmy odłożyć do następnego numeru „Rynku Metalowego i Maszynowego".

Sprostowanie

W ostatnim numerze „Rynku Metalowego i Maszynowego" wkradły się przez niedopatrzenie pewne błędy, które na tem miejscu prostujemy. W dziale samochodowym w artykule p. t. „Czterocylindrowa „Tatra" w podróży naokoło Europy" winno być zamiast „Voisiv" — „Voisin", zamiast Corno — Como, zamiast Lemeringen — Semeringen i zamiast 150 gramoliny winno być 150 gram. oliwy. Ponadto w dziale rowerowym w artykule „Udział naszego przemysłu rowerowego na P. W. K." zamiast firma B. Walssen — winno być firma B. Wahren.

Artykuł masowego zbytu zwiększający obroty i dochody w handlu żelaza

Niedawno temu p. JÓZEF ŚLEBIODA w Poznaniu, przy ul. Głogowskiej 101 uzyskał patent na skonstruowany przez siebie bezpiecznik dla kłódki. Przyrząd nadzwyczaj prosty, dający się zastosować do każdego rodzaju kłódki a zapewniający bezwzględne bezpieczeństwo i chroniący przed włamaniem. Dotychczas i najbardziej skombinowany zamek kłódki, przy otwartym pałąku i łatwo dostępnym, nie dawał niemal żadnego bezpieczeństwa. Narzędzie włamywacza, przetknięte przez łuk, umożliwiało rozbicie każdej kłódki. Niedomagania te zostały bezpowrotnie usunięte przez wymieniony wyżej bezpiecznik. Jak swego czasu już donosiliśmy, bezpiecznik składa się z czopa osadzonego obrotowo w ścianie sąsiadującej z drzwiami i nasuniętej na niego blachy, osłaniającej pałąk kłódki. Przy zastosowaniu tego przyrządu, rozerwanie kłódki zapomocą dotychczas praktykowanego jakiegokolwiek narzędzia, jest w tym wypadku wykluczone. Osłaniająca pałąk blacha nie zezwala na założenie lub przetknięcie narzędzia, ułatwiającego włamania. Z tego względu wytwarzany przez p. Ślebiodę bezpiecznik dla kłódki zwiększa jej wartość i bezpieczeństwo Bezpiecznik ten znajdować winien się w każdem przedsiębiorstwie i gospodarstwie wiejskiem, czyli tem samem, wszyscy pp. kupcy branży żelaza artykuł ten winni mieć na składzie i propagować jego najszersze rozpowszechnienie.



Dostawa maszyn narzędziowych pochodzenia zagranicznego

Szanownym Czytelnikom pisma naszego zwracamy uwagę na zamieszczone w dzisiejszym numerze pisma naszego ogłoszenie firmy **Florjan Juchnikowski i S-ka Sp. z ogr. odp. w Warszawie, Hoża 28,** która poleca pierwszorzędne obrabiarki, względnie maszyny narzędziowe konstrukcji renomowanych firm zagranicznych. Wymieniona placówka handlowa dostarcza wysokosprawne tokarki, automaty, heblarki, wiertarki promieniowe, tokarki wielonożowe, heblarki do kół zębatych stożkowych, tokarki typu ciężkiego, uniwersalne szlifierki z płynowym napędem „Enor" do szlifowania wewnętrznego i zewnętrznego, minimetry „Hirtha" do pomiarów bardzo precyzyjnych, patentowane stalowe uchwyty specjalnej konstrukcji oraz uchwyty do sprężonego powietrza, dalej maszyny do cięcia i piłowania, frezarki lżejszego typu dla warsztatów optyczno-mechanicznych, przecinarki do nakrętek i główek u śrub, frezarki zwykłe uniwersalne i pionowe oraz do cięcia gwintów, jako też wiertarki wielowrzecionowe itd. Dostawę wymienionych maszyn uskutecznia firma Juchnikowski w terminach najkrótszych i na bardzo dogodnych dla odbiorców warunkach. Na życzenie wysyła interesowanym odnośnie do każdej maszyny szczegółowe prospekty oraz kosztorysy.

Maszyny dla przemysłu drucianego

Budowa maszyn przemysłowych dla różnych dziedzin wytwórczości, maszyn pomocniczych oraz narzędziowych rozwinęła się u nas w ostatnim czasie znacznie a do czego walnie przyczyniły się trudności ich sprowadzania, zwłaszcza z Niemiec oraz istniejące w kraju zapotrzebowanie. O ile chodzi o przemysł druciany, to wytwarzamy już dziś w kraju maszyny różnego typu i nie istnieje przy inwestycjach konieczność zwracania się do źródeł dostawczych obcokrajowych. Między innemi fabryka FR. HUTH i SYN w CHEŁMNIE na Pomorzu buduje również maszyny dla przemysłu drucianego jak ślimacznice, koła zębate do falowania drutu i t. p. Właścicielom zakładów przemysłu drucianego zwracamy na powyższe uwagę i polecamy, by przy zapotrzebowaniach skorzystali z oferty i usługi tej krajowej placówki budowy specjalnych maszyn.

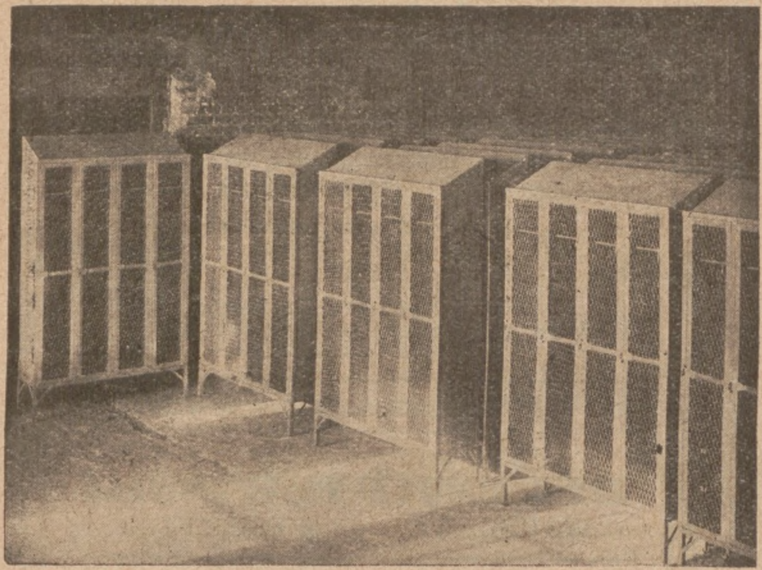
Nowoczesne sposoby łączenia pasów

W uzupełnieniu artykułu pod powyższym tytułem jaki ukazał się w nr. 24 naszego Wydawnictwa, donosimy zainteresowanym, że wszelkich informacyj w tej sprawie udzielą generalni przedstawiciele Firma Br. Hausman, Kraków, ul. Grodzka 13; Firma Altman, Katowice, Rynek 11.

Sp. z ogr. odp. „Mars"

Wytwórnia Kuchen Polowych i Sprzętu Wojskowego w Rzeszowie

W dniu 1 maja 1928 r. została zorganizowana Spółka z ogr. odp. „Mars", Wytwórnia Kuchen Polowych i Sprzętu Wojskowego w Rzeszowie, która objęła w posiadanie i utrzymała w dalszym ruchu zlikwidowaną Wojskową Wytwórnię Kuchen Polowych w Rzeszowie.



Szafki odzieżowe robotnicze wyrobu f-y „Mars" w Rzeszowie.

Zaraz w pierwszym roku z dość znacznym nakładem kapitału Sp. „Mars" rozszerzyła ubikacje warsztatowe i ustawiła w kuźni trzeci młot mechaniczny i piec do hartowania, w dziale ślusarsko-mechanicznym zaś cztery nowe prasy.

Tym sposobem dział mechaniczno-ślusarski przy już istniejących około 100 obrabiarkach, aparatach do spawania oraz cynowania (na gorąco), został przygotowany do wyrobu kuchen polowych, różnego sprzętu wojskowego, kotłów, rezerwuarów, konstrukcyj żelaznych, beczkowozów i t. d.

Już istniejąca blacharnia została powiększona i przystosowana do masowego wyrobu opakowań cynkowych, mających zastosowanie w armji.

Odlewnia metali półszlachetnych i nowourządzona polernia daje odlewy fosforbronzowe, mosiężne do celów przemysłowych oraz okucia budowlane.

Pozatem Sp. „Mars" zorganizowała na dużą skalę dział stolarsko-kołodziejski.

Pobudowano dużą nowoczesną suszarnię mechaniczna do drzewa, ustawiono kilkadziesiąt obrabiarek do drzewa w zupełnie nowych, obszernych i widnych halach maszynowych; skład materjałów drzewnych zaopatrzono w olbrzymie ilości drzewa miękkiego i twardego pierwszej jakości.

Tak zorganizowany dział stolarsko-kołodziejski już z końcem roku 1928 zaczął masowo produkować przedewszystkiem sprzęt kwaterunkowy, jak: taborety, stoły, szafy i t. d., następnie wozy, koła, roboty budowlane (drzwi i okna) oraz inne roboty wchodzące w zakres obróbki drzewa jak dla armji, tak zarówno na rynek prywatny.

Wysoka jakość zupełnie suchego materjału drzewnego, tanie i fachowe wykonanie stolarni mechanicznej „Mars" jest już dobrze znane odbiorcom, grono których z dnia na dzień się zwiększa.

Malowanie i lakierowanie wyrobów odbywa się w dużej, ogrzewanej parą lakierni, aparatami powietrznemi oraz zwykłemi pendzlami.

Sp. „Mars" pracuje na potrzeby armji, kilku Dyrekcyj Kolei Państwowych, Ministerstwa Poczt i Telegrafów, szeregu Państwowych Wytwórni oraz na rynek prywatny.

Należy zwrócić uwagę, iż Sp. „Mars" podjęła masową produkcję sprzętu dla fabryk, a mianowicie:

1. Szafki odzieżowe robotnicze 1, 2, 3 i 4-przedziałowe blaszane, z drzwiczkami z siatki Ledóchowskiego, chwiejącemi się przy otwieraniu do wewnątrz; szafki te są produkowane w dwóch wykonaniach: droższe i tańsze; wykład szafek nadzwyczaj estetyczny, wykonanie solidne, precyzyjne, pod względem zaś praktyczności szafki te są bez konkurencji.
2. Szafki blaszane narzędziowe, typu własnego, opracowanego na podstawie dłuższych doświadczeń i w porozumieniu z szeregiem dużych przedsiębiorstw przemysłowych; szafki te wykluczają możliwość wyjęcia narzędzi przez osoby niepowołane.
3. Stołki warsztatowe na 3 i 4 prasowanych żelaznych nóżkach z blatem z drzewa bukowego (w kilku wysokościach); stołki te, jako nadzwyczaj trwałe, mają zastosowanie w warsztatach przy obrabiarkach, w magazynach, w gospodarstwie domowem i t. d.

Pozatem Sp. „Mars" produkuje:

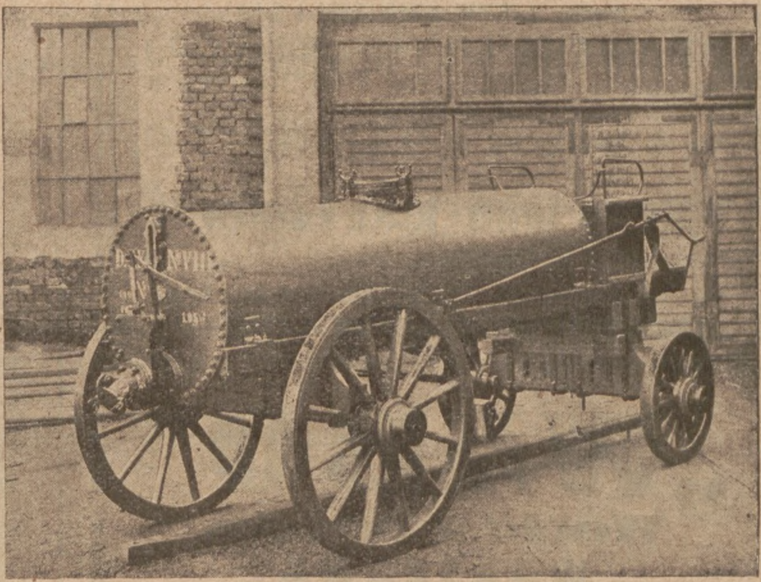
Pralnie syst. inż. K. Kamińskiego dwu typów: małe dla gospodarstwa domowego i duże — mechaniczne, ogrzewane parą — dla szpitali, wojska, hoteli i t. d.

Kotły żelazne o podwójnych ściankach, cynowe, ogrzewane parą do t. zw. kuchni stałych, mające zastosowanie w armji, restauracjach oraz w wytwórniach chemicznych.

Tempo rozwoju Sp. „Mars", jakość jej wyrobów i stała dążność do wyparcia z rynku fabrykatów importowanych i zastąpienie ich produkcją własną (pralnie, kuchnie stałe, parowe i inne), zasługują na specjalne wyróżnienie i uznanie.

Sp. „Mars" zatrudnia kilkuset robotników, ilość ta stale się zwiększa, zapęd posiada parowy i elektryczny, zajmuje teren ca 80.000 m² i ca 10.000 m² ubikacyj fabrycznych i magazynowych.

Kapitał zakładowy Sp. „Mars" 100.000 zł. Na czele Sp. „Mars" stoi współwłaściciel S-ki dyplomowany inżynier Edmund Jurkowski.



Beczkowóz f-y „Mars" w Rzeszowie.

Kupując polski towar — wzbogacasz kraj i siebie samego !!!



Nastosowniejsza siła zapędowa
dla różnych gałęzi przemysłu

Najważniejszem zadaniem każdego przedsiębiorstwa jest wybór odpowiedniej siły zapędowej. W każdej gałęzi przemysłu najodpowiedniejszą jest taka siła zapędowa, przy której osiągamy z jednej strony najniższe koszty zapędu, z drugiej zaś strony najwyższe bezpieczeństwo ruchu.

Zadaniem kierownika ruchu winno być zbadanie, która siła zapędowa w danem przedsiębiorstwie najwięcej odpowiada tym obydwu warunkom.

W wielu gałęziach przemysłu poza potrzebą uzyskania siły do zapędu maszyn roboczych i wytwarzania światła potrzebne są mniejsze lub większe ilości ciepła dla celów fabrykacyjnych i ogrzewania. I tak np. w cegielniach, papierniach, fabrykach chemicznych, farbiarniach itp. prócz siły zapędowej potrzebne są wielkie ilości ciepła do suszenia, parowania, gotowania, ogrzewania wody, a w zimie także do ogrzewania ubikacyj fabrycznych.

Przez zastosowanie wspólnego źródła dla zaopatrzenia przedsiębiorstwa w siłę i ciepło, mogą być koszty wytwórcze znacznie obniżone i to przez wyzyskanie ciepła odlotowego dla celów grzejnych.

Przy połączonem zapotrzebowaniu na siłę i ciepło najodpowiedniejszą jest taka maszyna, która przy najniższej cenie paliwa na jednostkę siły, daje nam najwyższą ilość ciepła. Warunek ten spełnia wyłącznie silnik parowy, przy którym silny spadek ciśnienia pary wyzyskany jest do wytworzenia siły, przyczem zużycie ciepła jest bardzo małe. Pozostała znaczna ilość ciepła w parze odprężonej przy pewnej stałej prężności, odpowiadającej żądanej temperaturze ogrzewania, może być zużyta do celów grzejnych.

Z silników parowych do 800 KM. używane są obecnie prawie że wyłącznie nowoczesne lokomobile na parę przegrzaną, które są wiele korzystniejsze od instalacji z oddzielnym kotłem i oddzielną maszyną.

Lokomobila zajmuje mało miejsca, wymaga niewielkich fundamentów, kotłowni, wzgl. maszynowni, a także niskich kosztów montażu.

Z powodu braku przewodów parowych, zużycie pary i węgla jest bardzo małe. Przy lokomobilach podana sprawność gwarancyjna może być skontrolowana jeszcze przed jej wysłaniem z fabryki, natomiast przy urządzeniu z osobnym kotłem i osobną maszyną może to nastąpić dopiero po ustawieniu jej na miejscu, a więc wtedy kiedy już nic zmienionem być nie może. Ustawienie lokomobili jest tańsze niż takiejże mocy silnika z oddzielnym kotłem i maszyną, gdyż przy tej ostatniej muszą być wzięte pod uwagę wysokie koszty budynków, obmurowania kotła, przewodów parowych i montażu.

O ile całe ciepło odlotowe lokomobili może być zużyte do ogrzewania lub suszenia, to wtedy jednocylindrowa lokomobila na parę przegrzaną jest najtańszą i najracjonalniejszą siłą zapędową, gdyż tylko w przybliżeniu 12 i pół proc. zawartości ciepła świeżej pary zużywa się do wytworzenia siły, pozostałe zaś 87 i pół proc. pozostaje na ogrzewanie.

Przy zupełnem zużytkowaniu ciepła odlotowego maszyny wynosi zatem cena paliwa na 1 KM./godz. siły tylko 12 i pół proc. ceny spalonego na 1 KM./godz. węgla na ruszcie.

Przypadająca część kosztów paliwa na 1 KM./godzinę da się łatwo obliczyć. Przyjmujemy pod uwagę tylko obniżenie wartości pary przez oddanie pracy w maszynie, gdyż wartość cieplna pary odlotowej nie oddana na wytworzenie siły, może być zużytą do celów grzejnych.

Wartość cieplna 1 KM./godz. wynosi 632 ciepłostki. Ilość potrzebna do wytworzenia 1 KM./godz. zależną jest od współczynnika wydajności kotła i mechanicznego współczynnika maszyny. Przy ciągłej pracy współczynniki te wynoszą dla kotła 75 proc., dla maszyny 92 proc., tak, że

$$1 \text{ KM./godz. zużywa } \frac{632}{0{,}75.0{,}92} = 920 \text{ ciepłostek.}$$

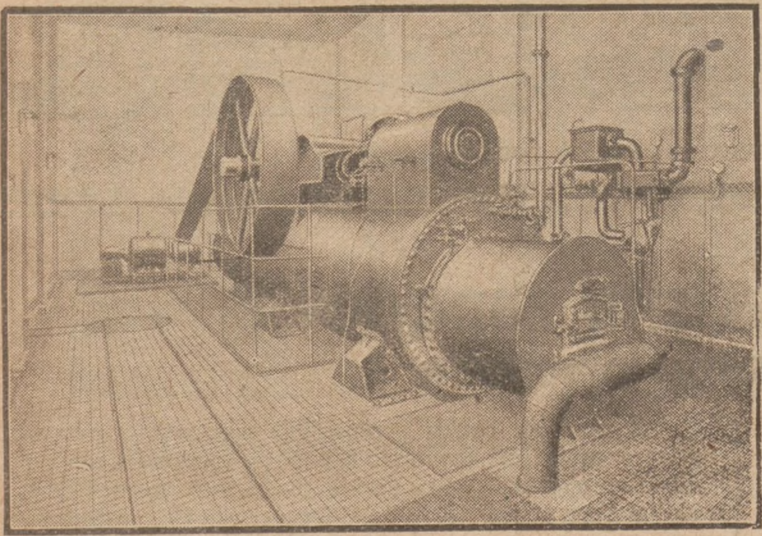
Jeżeli weźmiemy jako paliwo węgiel o 6 500 ciepłostkach i cenie ok. 40 zł za tonę, to znajdziemy, że koszt

$$1 \text{ KM./godz. wyniesie } \frac{4.920}{6500} = 0{,}566 = 0{,}57 \text{ gr.}$$

O ile oprócz pary odlotowej jeszcze część spalin, zamiast być wysłana do komina, zostanie zużytą na ogrzewania ,to wtedy współczynnik wydajności ciepła powiększy się do 82 proc. i cena 1 KM./godz. siły przy cenie węgla 40 zł za tonę wyniesie tylko

$$\frac{632}{0{,}82.0{,}92.6500} . 4 \text{ gr} = 0{,}52 \text{ gr}$$

czyli 1 KM./godz. kosztuje niewiele więcej niż pół gr.



Rys. 1. Lokomobila z odbiorem pary odlotowej, w wykonaniu firmy R. Wolf w Magdeburgu.

Pozostała część ceny opału przypada na ogrzewanie. Przez połączone wytwarzanie siły i ciepła zmniejszą się nietylko koszty eksploatacyjne, lecz również koszty urządzenia i obsługi, gdyż przy oddzielnej maszynie parowej i oddzielnym kotle, ten ostatni musi być specjalnie obsługiwany.

Przy obliczeniu zyskowności urządzenia należy to uwzględnić i będzie uzasadnionem, jeżeli przy zupełnem wyzyskaniu energji ciepła odlotowego, zaliczymy na rachunek wytwarzania siły tylko trzy czwarte kosztów urządzenia i połowę kosztów utrzymania palacza.

W porównaniu do instalacji, wytwarzającej oddzielnie siłę i ciepło, lokomobila jest o tyle zyskowniejszą, że w przeciągu 1—2 lat przez uzyskane oszczędności, koszty jej nabycia już się pokryją.

O ile w danem przedsiębiorstwie tylko część ciepła odlotowego może być zużytkowaną, lub też zapotrzebowanie siły i ciepła jest zmienne, wtedy wskazanem będzie ustawienie lokomobili sprzężonej z kondensacją i międzystopniowym odbiorem pary.

Przy międzystopniowym odbiorze pary część dolotowej pary, która wykonała już pracę w cylindrze wysokiego ciśnienia wpuszcza się do specjalnego zbiornika i stamtąd pobiera dla celów grzejnych. Pozostałą część pary doprowadza się do cylindra niskiego ciśnienia w celu dalszego wykonania pracy. Ażeby ciśnienie pary w zbiorniku było zawsze jednakowe i odpowiadało żądanej temperaturze ogrzewania, włącza się w przewód pomiędzy cylindrem wysokiego i niskiego ciśnienia specjalny przyrząd regulujący.

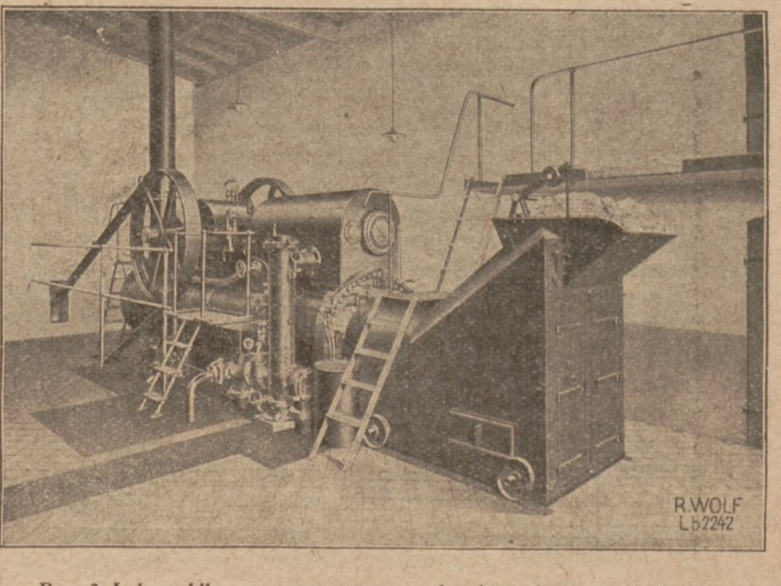
Przy wyzyskaniu małej ilości ciepła odlotowego, teoretycnie do 72 proc., najodpowiedniejszem jest urządzenie z międzystopniowym odbiorem pary. Przy większem zużyciu pary odlotowej uzyskuje się lepsze wyniki z lokomobilą wydechową na parę przegrzaną, wzgl. z lokomobilą przeciwprężniową. Ze względu na droższą instalację lokomobili z kondensacją i więcej skomplikowany proces ruchu, przy zapotrzebowaniu ciepła pary odlotowej od 55—60 proc. ilości pary świeżej, należy polecić lokomobilę przeciwprężniową.

Jeżeli do ogrzewania potrzebną jest dość niska temperatura, to wtedy zasługuje na specjalną uwagę wyzyskanie ciepła pary odlotowej lokomobili z kondensacją w celu ogrzewania nią powietrza, gdyż w tym wypadku wydajność siły, pomijając małe pogorszenie się próżni w kondensatorze, żadnych strat nie ponosi.

Przy próżniowem ogrzewaniu powietrza, wdmuchiwane zapomocą wentylatora z dość dużą szybkością, powietrze krąży wokół rur żebrowych, wewnątrz których przepływa para odlotowa. Przy temperaturze pary odlotowej 60° C., odpowiadającej 80 proc. próżni, powietrze ogrzewa się do 40° C. To ogrzane powietrze doprowadza się do fabryki lub suszarni zapomocą cienkich blaszanych rur lub murowanych kanałów. O ile z powodu niższej temperatuy zewnętrznej ogrzanie ubikacji przy pomocy 40° C. powietrza nie jest wystarczającem, to ogrzanie może być czasowo podniesione do żądanej wyższej temperatury przez zmniejszenie próżni. Z tego wynika, że próżniowe ogrzewanie powietrza może być uzależnione od różnych temperatur powietrza zewnętrznego i w związku z tem zmiennem zapotrzebowaniem ciepła odpowiednio regulowane.

Na rycinie 1-ej pokazana jest lokomibila, ze specjalnem uwzględnieniem wyzyskania ciepła pary odlotowej.

Dalsza bardzo ważna zaleta lokomobili polega na tem ,że jest ona mało wymagająca, w stosunku do używanego materjału opałowego. Do opalania lokomobili może być zużyty najtańszy opał, jaki znajduje się na miejscu, lub nawet różne odpadki. Materjał opałowy, którego wywóz lub sprzedaż wcaleby się nie kalkulowały, może być zużyty do opalania lokomobili w specjalnie na ten cel zbudowanych paleniskach. Wszelkie odpadki, jako to: kawałki desek, łat, kora drzewna, korzenie, trociny itp. mogą służyć jako materjał opałowy.



Rys. 2. Lokomobila na parę przegrzaną z kondensacją w przedpalenisku na odpadki drzewne.

Rycina 2 przedstawia sprzężoną jednotłokową lokomobilę firmy R. Wolf na parę przegrzaną z kondensacją o mocy 60—90 KM. i przedpaleniskiem schodkowem do opalania odpadkami drzewnemi.

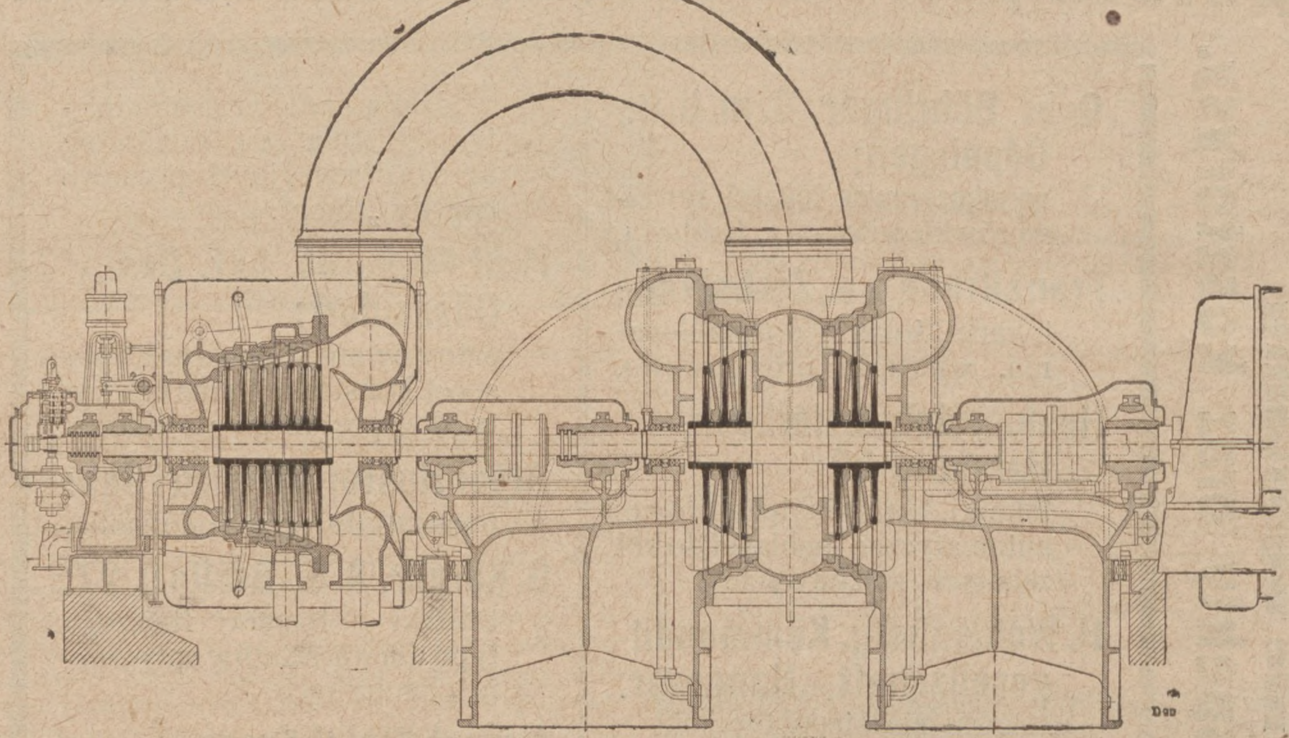
Lokomobila jest jednakże nietylko bardzo oszczędną, lecz również bardzo pewną w ruchu maszyną zapędową, posiadającą dużą rezerwę siły i długotrwałość. Może być puszczona w ruch i obsługiwana nawet przez mało obznajomionego palacza. O ile doprowadził on ciśnienie pary w lokomobili do przepisowego i naoliwił maszynę, to można być pewnym, że będzie ona pracowała i nie dozna żadnych przeszkód.

Ze względu na dużą pojemność wodną kotła lokomobilowego, posiada on duży zapas ciepła, tak, że na czas od 10—20 minut, można przeciążyć maszynę nawet do 60 proc. ponad jej normalną moc. Posiada to wielkie znaczenie dla przedsiębiorstw, w których zapotrzebowanie siły jest bardzo zmienne. Przy włączaniu, a także i podczas pracy pras, gniotowników, walcy, młynów kulowych i innych maszyn roboczych zdarzają się często chwile gdzie zapotrzebowanie siły wzrasta o 80 proc. ponad normalne. Nawet i przy tak wielkiem przeciążeniu, gdy ilość obrotów cokolwiek się zmniejszy, lokomobila pracuje nadal i po upływie kilku sekund wraca do normalnej ilości obrotów, podczas gdy inne silniki przy takiem przeciążeniu odmawiają posłuszeństwa.

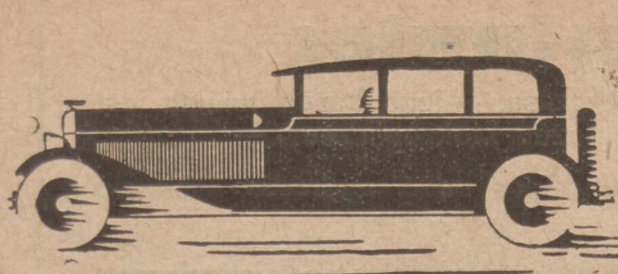
Trwałość lokomobili jest tak wielką, że często nawet po 20—30 latach użycia może być dobrze spieniężoną.

Lokomobila jest więc przy połączonem zapotrzebowaniu siły i ciepła, lub przy zużyciu odpadków opałowych najtańszą, a ze względu na jej pewność ruchu, zapas siły i wytrzymałość pod każdym względem wypróbowaną i najokrzystniejszą siłą zapędową.

Nowoczesna turbina parowa dwukadłubowa



syst. „Zoelly", 4000 K. M., 3000 obr./min., na parę przegrzaną o ciśn. 25 atm. i 375° C dostarczona do Elektrowni w Strassburgu przez firmę Escher Wyss & Cie w Zurychu (Szwajcarja).



Dział Samochodowy

Motoryzacja transportu w Polsce

Automobilizm w coraz szybszem tempie ogarnia życie gospodarcze Polski. Motoryzacja transportu postępuje szybko i pewnie, korzystając ze świetnych wyników nowoczesnej techniki światowej.

Ilość samochodów ciężarowych rośnie z roku na rok. Wzrasta również bardzo szybko ilość samochodów przeznaczonych do transportu osobowego. Na uwagę zasługuje przedewszystkiem powiększenie się ilości dorożek samochodowych w wielkich miastach. Odnosi się to do okresu ostatnich trzech lat. Bezpośrednio po pojawieniu się u nas dorożek samochodowych w latach 1924 i 1925, przemysł ten popadł w ciężki kryzys. Dla eksploatacji dorożek samochodowych powstały w kilku większych miastach specjalne przedsiębiorstwa. Przedsiębiorstwa te po kilkumiesięcznej egzystencji zbankrutowały jedno po drugim. Przyczyniła się do tego głównie katastrofa walutowa, powiększająca niemal o 100% zobowiązania z tytułu zakupionych na kredyt w walutach zagranicznych samochodów. Dalszą przyczyną były wady organizacyjne tych przedsiębiorstw i brak dostatecznej fachowości u kierowników. Ilość kursujących dorożek samochodowych spadła w roku 1925 niemal o połowę. Od końca roku 1925 zaczyna się nanowo ożywienie tej gałęzi. Tym razem jednak przedsiębiorczość objawia się tu w innych formach organizacyjnych. Zamiast przedsiębiorstw, utrzymujących po kilkanaście dorożek samochodowych, pojawia się właściciel jednej dorożki, będący jednocześnie szoferem. Ten typ przedsiębiorcy przeważa nadal w przemyśle dorożkarskim i rozpowszechniać się będzie coraz bardziej. Ilość taksówek powiększa się od roku 1926 bardzo szybko i dzisiaj już Warszawa, Łódź i kilka innych miast w Polsce posiadają tak dalece dostateczną ilość dorożek samochodowych, że dorożka konna jest tam już prawie zbyteczną.

Gorzej jest na prowincji. Firmy samochodowe nie mają w mniejszych miastach swoich przedstawicielstw, a ludzie, którzyby chcieli nabyć samochody do celów transportowych w takich miasteczkach, nie mają ani gotówki, ani odpowiednich poręczeń, by zamiar swój mogli zrealizować u najbliższego kupca samochodowego w większem mieście, który ani ich nie zna, ani z reguły pojęcia nie ma o stosunkach w miejscu ich zamieszkania. Gdyby pod tym względem udało się wielkim firmom samochodowym znaleźć jakąś radę, rynek zbytu na samochody bardzo znacznie mógłby być powiększony. Obecnie przedsiębiorcy prowincjonalni radzą sobie w ten sposób, że kupują stare zniszczone samochody, które oddawane są przez właścicieli nawet na ryzykowny kredyt, ponieważ niema innej możności spieniężenia ich, i na tych samochodach uprawiają proceder przewożenia osób, urągający niekiedy wszelkim warunkom bezpieczeństwa. Nieco lepiej wyglądają te stosunki na Pomorzu, gdyż tam prawie w każdem miasteczku jest jakiś kupiec samochodowy.

Komunikacja autobusowa w Polsce ma przed sobą jeszcze długie lata doskonałej konjunktury wobec bardzo skąpej sieci kolejowej, niezdolnej należycie zaspokoić wzrastających szybko potrzeb komunikacyjnych ludności. Nasze koleje pochodzą jeszcze z tych czasów, gdy to niemal połowa ludności na naszych ziemiach przez całe życie nie opuszczała swojej wsi rodzinnej i gdy to wyjazd do miasteczka powiatowego był już wielkim zdarzeniem. Od tego czasu wiele się zmieniło, potrzeby komunikacyjne ogromnie wzrosły, a sieć kolejowa pozostała ta sama i przez kilka lat pozostanie zapewne jeszcze w tejże wielkości z nielicznemi wyjątkami, mającemi zresztą znaczenie głównie dla komunikacji towarowej, a nie osobowej.

Tem właśnie tłumaczy się olbrzymi rozrost przemysłu autobusowego, w którym dzisiaj, ostrożnie licząc, inwestowanych jest kilkadziesiąt miljonów złotych. Rezultaty osiągane przez niektóre przedsiębiorstwa autobusowe są wprost świetne. Na takich linjach jak Warszawa—Radom, Warszawa—Tomaszów Mazowiecki oraz na szeregu podobnych linij, skracających nieraz o kilkadziesiąt kilometrów drogę kolejową, przedsiębiorcy autobusowi porobili w ciągu kilku lat fortuny. To też namnożyło się tych przedsiębiorców bez liku. Ale tutaj już kapitał automatycznie dokonywuje selekcji. Przy życiu i dobrych zarobkach utrzymują się tylko przedsiębiorcy, posiadający kapitał potrzebny na nabycie drogiego, ale bezpiecznego i wygodnego autobusu. Wehikuły kombinowane ze starych podwozi i domowemi środkami skleconej karoserji znikają, nie znajdując amatorów na jazdę.

Przemysł ten w najbliższej przyszłości jeszcze lepiej się rozwinie wobec pojawienia się już w sprzedaży pierwszych autobusów krajowej produkcji fabryki „Ursus". Wozy te odpowiadają najwyższym wymaganiom tak pod względem bezpieczeństwa ruchu, jak i pod względem wygód dla jadących.

Ponieważ „Ursus" należy do Banku Gospodarstwa Krajowego, prawdopodobnem jest, że instytucja ta znajdzie sposoby, by ułatwić solidnym przedsiębiorcom nabywanie tych wozów.

Niedawno mówiło się wiele o planach Ministerstwa Komunikacji uruchomienia szeregu linij autobusowych. Ostatnio sprawa ta przycichła i wobec ciężkiej sytuacji finansowej kolei, w tym roku prawdopodobnie nic z tego nie będzie.

Perspektywy rozwoju przemysłu samochodowego

Historję rozwoju światowego przemysłu samochodowego można podzielić na trzy okresy. W okresie przedwojennym mamy początki automobilizmu. Po nim następuje jako drugi okres wojna światowa, podczas której naskutek zwiększonego znacznie zapotrzebowania na cele wojenne wytwórczość niezmiernie wzrosła; tak np. w Stanach Zjednoczonych z 500.000 bezpośrednio przed wojną do 1.900.000 w r. 1917. Analogicznie wzrastała wytwórczość w Europie, dzięki czemu wytwórczość światowa, która w większych rozmiarach rozpoczęła się dopiero w r. 1908, a w r. 1913 nie osiągnęła jeszcze 700.000 sztuk, w czasie wojny przekroczyła cyfrę 2.000.000. Po wojnie wytwórczość światowa utrzymywała się przez dłuższy czas na poziomie przedwojennym; w. r. 1922 przekroczyła 4.000.000, a w Europie w tym samym roku wynosiła okrągło 300.000 sztuk. Do tego roku rozwój wytwórczości samochodowej kształtował się w ten sposób, iż tempo jego było silniejsze w Stanach Zjednoczonych ze szkodą dla Europy, która zniszczona wojną i wypadkami powojennemi pozostała znacznie w tyle poza Ameryką. Jeżeli przed wojną stosunek wytwórczości amerykańskiej do europejskiej wynosił mniejwięcej 5:2, to wynosił on już w 1922 r. 10:1, a w 1923 r. 14:1. Rok 1923 stanowi niejako punkt zwrotny; wytwórczość amerykańska zatrzymuje się w swoim dalszym rozwoju i od sześciu lat utrzymuje się mniejwięcej na poziomie 4.000.000 sztuk, natomiast wytwórczość europejska — dzięki spotęgowanej ochronie celnej — wzrasta stale. W ten sposób wytwórczość europejska w porównaniu z r. 1923 wzrosła dwukrotnie, a tem samem stosunek wytwórczości amerykańskiej do europejskiej wynosi 7:1.

Nie analizując bliżej rozwoju wytwórczości w poszczególnych krajach europejskich, należy tylko stwierdzić, że wysoka ochrona celna przyczyniła się wprawdzie do wzmożenia wytwórczości tych krajów, przyniosła jednak i pewne szkody z punktu widzenia rozwoju automobilizmu. Nie ulega wątpliwości, że przemysł amerykański byłby swoją tanią masową produkcją zniszczył przemysły europejskie, gdyby kraje europejskie nie były się otoczyły barjerami celnemi, których wysokość waha się dziś między 20—100% wartości przywożonych samochodów. Ochrona celna była tylko jednym z czynników utrudniających przywóz samochodów zagranicznych, wprowadzono bowiem pozatem kontyngenty, zmuszano instytucje państwowe do wyłącznego korzystania z samochodów krajowych, nie mówiąc o szeregu innych środków.

Z cyfr dotyczących przyrostu samochodów, pozostających w użyciu w poszczególnych krajach, jakoteż obliczeń, ilu mieszkańców przypada na jeden samochód, można wnioskować o **widokach przyszłego rozwoju automobilizmu.** Otóż od r. 1924 do początku 1928, a więc w okresie ostatnich czterech lat, przyrost wozów pozostających w użyciu wynosił w Ameryce 53%, w Anglji 82%, we Włoszech



104%, we Francji 115%, w Niemczech 177%, w Czechosłowacji 289%. Stąd wniosek, że w Ameryce nastąpiło już pewne nasycenie rynku, o którem w Europie jeszcze mówić nie można. Jeszcze dobitniej wynika to z liczby mieszkańców, przypadających z początkiem 1928 r. na jeden samochód, a więc w Stanach Zjednoczonych A. P. przypada na jeden samochód pięciu mieszkańców, w Anglji 37, we Francji 40, w Niemczech 148, we Włoszech 254, w Czechosłowacji 253, w Austrji 270.

Jeżeli więc w Stanach Zjednoczonych zbliżamy się zwolna do chwili, kiedy nie będzie nowych nabywców samochodów, a będzie tylko następować wymiana starych samochodów na nowe, to w Europie musimy się liczyć jeszcze z bardzo długim okresem stałego przybywania nowonabywców.

Istnieją zatem nader korzystne konjunktury zarówno dla przemysłu krajowego w wielu państwach Europy, jak dla przemysłu zagranicznego, zwłaszcza amerykańskiego, który z jednej strony, pragnąc utrzymać na poziomie swą produkcję, musi szukać nowych rynków zbytu, a z innej strony, dzięki potędze finansowej i innym walorom, posiada szanse pomyślnego konkurowania z produkcją europejską.

Organizacja sprzedaży na raty

Sprzedaż na raty jest dziś najpopularniejszym systemem sprzedaży, stosowanym na szeroką skalę przez wszystkie dziedziny przemysłu. Jest to duże ułatwienie dla kupujących, którzy mogą w ten sposób korzystać z przyszłych wytworów swojej pracy. Fabryki, oddając klientom produkt gotowy wzamian za inny, mający dopiero powstać w przyszłości, ponoszą jednak pewne ryzyko, wynikające z samej istoty transakcji. Nie jest rzeczą obojętną dla sprzedawcy czy współczynnik wspomnianego ryzyka jest większy lub mniejszy, gdyż, w razie gdyby przekroczył on pewną uzasadnioną gospodarczo granicę, musiałoby to pociągnąć za sobą poważne konsekwencje przy kalkulacji ceny towarów.

Jednym z wypróbowanych sposobów zmniejszenia ryzyka jest bardzo ścisła organizacja sprzedaży na raty. Naczelną zasadą tej organizacji jest oddzielenie samej transakcji sprzedaży od transakcji finansowo-kredytowej, przyczem ta ostatnia polega na tem, że klient otrzymuje na pewien określony termin kredyt, który może zużyć tylko na zakupienie danego towaru. Rozgraniczenie tych dwóch transakcyj, zawartych w akcie sprzedaży na raty, zmusza te przemysły, w których sprzedaż na raty zajmuje poważny odsetek ogólnej sprzedaży, do stworzenia specjalnego organizmu, zajmującego się wyłącznie udzielaniem kredytu tym szerokim kołom publiczności, które kupują towary na raty.

Na tych zasadach jest oparta największa na świecie organizacja tego rodzaju, jaką jest General Motors Acceptance Corporation. Została ona założona w roku 1919 w Nowym Yorku, jako instytucja tylko finansowa, oparta na zasadach bankowości, i od tego czasu rozciąga swą działalność na cały świat. Celem tej instytucji jest udzielanie kredytu na kupno samochodów, produkowanych przez General Motors Corporation. Pomoc kredytowa udzielana jest przez G. M. A. C. tak zastępcom jak i nabywcom na podstawie zdrowych zasad bankowych i ma na celu zastąpienie kredytu udzielanego przez banki lokalne.

Kredyt przyznawany przez G. M. A. C. bywa głównie dwojakiego rodzaju, a mianowicie, bądź jest to kredyt hurtowy, bądź też kredyt detaliczny. Z kredytu pierwszego korzystają tylko przedstawiciele i agenci sprzedaży. Kredyt detaliczny jest wyłącznym przywilejem poszczególnych nabywców. Zgodnie z tym systemem odpowiedzialni nabywcy mogą uzyskać kredyt przystosowany do ich indywidualnych warunków finansowych, przyczem dochody ich winny być takie, ażeby byli oni w stanie spłacić odnośne raty w wyznaczonych terminach. Ponieważ koszty finansowania bywają włączane do rat miesięcznych, pozwala to pierwszą wpłatę gotówkową uczynić dla nabywcy jak najbardziej dogodną.

Okazało się, że racjonalne udzielanie kredytów według powyższego systemu przyczyniło się niezmiernie do zdrowego rozwoju przemysłu samochodowego. Od chwili powstania, t. j. od 1919 roku, G. M. A. C. sfinansowała sprzedaż przeszło 4 miljonów wozów. Z końcem pierwszego roku istnienia wartość dyskonta wynosiła około 21 miljonów dolarów, a w roku 1928 wartość przeprowadzonych transakcyj dyskontowych wynosiła przeszło 831 miljonów dolarów. Równolegle rozwijała się i organizacja, gdyż w roku 1928 pracowało w tej instytucji przeszło 4.000 osób, a liczba oddziałów, rozrzuconych po całym świecie, przekroczyła 300.

Ten wspaniały rozwój instytucji, ściśle związanej z systemem sprzedaży na raty, dowodzi niezbicie, że system ten jest nietylko gospodarczo uzasadniony, ale że przy odpowiedniej organizacji finansowo-kredytowej sprzedaż na raty może stać się dźwignią przemysłu i handlu.

Kilka słów o „Pradze"

Z wielkiej ilości reprezentowanych w Polsce marek samochodowych jedno z pierwszych miejsc zdobyły sobie samochody marki „Praga".

I zupełnie słusznie. Samochód ten bowiem — dzięki nadzwyczaj solidnej budowie oraz pierwszorzędnego materjału — okazał się wprost niezniszczalnym. Dlatego też „Praga" z powodu wyżej wymienionych zalet nadaje się na nasze drogi. Rzadko który samochód okazał się tak wytrzymałym, to też znane nam są wypadki, że maszyny te pomimo przebycia setek tysięcy kilometrów pracują ku zupełnemu zadowoleniu właścicieli.

Nowe modele „Pragi" 6 cyl. 8-30 HP odznaczają się piękną linją karoserji, oraz solidnem wykonaniem wewnętrznem, maszyna zaś jest wyposażona we wszystkie ulepszenia nowoczesne, tak, że podróżowanie samochodem „Praga" należy do prawdziwej przyjemności.

Długoletnim przedstawicielem fabryki na Poznańskie i Pomorze jest firma „Praga“ Automobile, Poznań, pl. Wolności 11. Firma ma na składnicy w Poznaniu stale przeszło 30 samochodów w najrozmaitszem wykonaniu, do wyboru interesentów.

W początku roku bieżącego fabryka „Praga“ zakupiła w Oświęcimiu fabrykę maszyn wraz z przyległemi terenami, które przekształca na fabrykę samochodów. Już w najbliższym czasie będzie wykończony oddział budowy karoseryj oraz fabrykacji wszystkich części do samochodów, stopniowo zaś rozwinie się placówkę tę na zupełnie samodzielną fabrykę samochodów. Jest to wielkiem udogodnieniem dla klienteli i przyczyni się niewątpliwie do rozpowszechnienia cenionej przez znawców marki „Praga“.

Handel i Przemysł Rowerowy

Organ Związku Mechaników Samodzielnych na Polskę Zachodnią

Próby sanacji handlu rowerami w Niemczech

W ostatnim czasie w Niemczech coraz częściej słyszy się o niewypłacalności i upadłościach szeregu grosistów, oraz innych odsprzedawców branży rowerowej. Przeciętnie co tydzień otrzymują fabrykanci pisma z propozycjami wdrożenia postępowania ugodowego.

Zazwyczaj zawiadomienia te składają całą winę na złą konjunkturę, ciężkie czasy, złośliwą konkurencję, niesprawiedliwe podatki itp. i przedstawiają dłużnika jako ofiarę losu. Ponieważ przy konkursie wierzyciele mogą otrzymać jeszcze mniej, niż im daje dłużnik ugodowo, przystają oni zazwyczaj na jego propozycje. Po chwilowej sanacji dłużnik wyszukuje sobie inne źródła kredytu, ażeby znów po pewnym czasie ogłosić niewypłacalność.

Koła fachowe są zdania, że stan ten wytworzył się po wojnie z powodu przystąpienia do branży rowerowej wielu ludzi, którzy, nie posiadając odpowiednich kapitałów i zdolności, zaczęli pracować jako samodzielni kupcy. Przy braku rezerwy pieniężnej tacy kupcy muszą ogłaszać niewypłacalność z najbłahszych nawet powodów, szkodząc tem samem całej gałęzi przemysłu.

Niektóre związki przemysłowe w Niemczech zaczęły już poważnie zastanawiać się nad możliwością sanacji tych stosunków. Np. Związek Wytwórców Części Składowych do Rowerów polecił wszystkim swoim członkom w Niemczech nie godzić się na żadne ustępstwa na korzyść dłużników i we wszystkich wypadkach, kiedy ci nie potrafią dać gwarancji na pełną sumę, doprowadzać do licytacji.

Członkowie Związku mają nadzieję, że skutek tej przykrej metody będzie bardzo dobry i odrazu usunie zawodowych szkodników, pozbawiając ich wszelkich środków materjalnych i równocześnie działać będzie odstraszająco na innych niepowołanych kandydatów na kupców rowerowych.

Koła fachowe przypuszczają, że inne zrzeszenia producentów rowerowych zaczną także wkrótce stosować podobne metody, gdyż nieskończone upadłości i ciągłe postępowania ugodowe mają zagrażać wprost istnieniu przemysłu rowerowego.

Dążenia wytwórców do przeprowadzenia sanacji popierają też wszyscy wypłacalni hurtownicy i detaliści, którym ogromnie szkodzą chronicznie chorzy konkurenci, sprzedający dla uiszczenia się z najpilniejszych zobowiązań i rat wszystkie towary poniżej kosztów własnych.

W związku z takim stanem branży rowerowej decydują się też dostawcy na prowadzenie ostrożniejszej polityki kredytowej. Zdarza się bowiem często, że towarzystwa z ograniczoną odpowiedzialnością otrzymują kredyt dziesięciokrotnie przewyższający ich kapitał zakładowy. Dla uniknięcia takiego nadużywania zaufania proponują stworzenie specjalnego biura, któreby kontrolowało kredyty, udzielane wszystkim odsprzedawcom i informowałoby właściwe osoby o przekroczeniu granic takowych. Biuro to ma być tak zorganizowane, że jego praca w niczem nie wpłynie na normalny handel, gdyż tylko w wypadkach rzeczywiście lekkomyślnego przekroczenia granic możliwego kredytu miałoby ono prawo udzielać informacyj wierzycielom.

Prócz specjalnego biura istnieje już oddawna w Niemczech instytucja związkowa, która prowadzi ewidencję płatników jak krajowych tak i zagranicznych i niesumiennych oznacza kolorowemi kartkami na liście, tak, że wszyscy członkowie Związku mogą z tych ostrzeżeń korzystać.

Nie jest wykluczone, że wprowadzenie w życie opisanej wyżej metody sanacji przyczyni się znacznie do uzdrowienia stosunków, lecz kompletnego wyleczenia branży rowerowej dokonać może tylko przypływ świeżych kapitałów, oraz ogólne polepszenie się stanu ekonomicznego w Niemczech.

OSOBISTE

Poznań. Jak się dowiadujemy, prezes Związku Mechaników Samodzielnych Zachodniej Polski, p. *inż. Grześkowiak*, właściciel znanej firmy „Kastor" w Poznaniu, uległ nieszczęśliwemu wypadkowi, przejechany bowiem został przez samochód i odniósł poważne obrażenia cielesne. Wyrażamy z tego miejsca szczere współczucie i zarazem życzenie rychłego powrotu do zdrowia i sił, by z jemu właściwą energją i poświęceniem mógł nadal pracować dla dobra swej organizacji i rozwoju rodzimego przemysłu i handlu rowerowego.

DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH

Nowości na tegorocznej wystawie wędrownej D. L. G.

Atrakcją wystaw i targów są zwykle „nowości". Takich nie brak na tegorocznej Wystawie Wędrownej Niemieckiego Towarzystwa Maszyn Rolniczych. Nowości te idą, jak zwykle, w podwójnym kierunku: Zupełnie nowych modeli maszyn i narzędzi, oraz modeli ulepszonych, w których „nowość" stanowią częściowe zmiany, części dodatkowe i uzupełniające, zapomocą których praktyczna użyteczność maszyn i narzędzi znacznie się rozszerza, poprawia lub ułatwia. Nowości te zwykle budzą wielkie zainteresowanie rolników i przemysłowców, jak i kupców maszyn rolniczych, gdyż często pojawienie się ich oznacza punkt epokowy i zwrotny nietylko w samej mechanizacji uprawy roli, ale nawet w przemyśle maszyn i narzędzi rolniczych.

Na naszej wystawie maszyn rolniczych widzimy co nowego dał nam i daje nasz przemysł krajowy. Dla informacji jednak nie zawadzi, zwrócić uwagę kół zainteresowanych na nowości tej samej dziedziny, wydane przez niemieckie Towarzystwo Maszyn Rolniczych (Deutsche Landmaschinen Gesellschaft — D. L. G.).

Rolnictwo dąży wszelkiemi siłami do podniesienia rentowności swej produkcji przez intensywną i tanią obróbkę ziemi, oraz drogą podniesienia ilościowo i jakościowo płodów i produktów rolniczych. Intensywną i tanią obróbkę ziemi osiąga się zapomocą maszyn i narzędzi rolniczych o wielkiej powierzchni obrabiającej ziemię, rzucającej ziarno lub zbierającej plony, oraz wykonujących dziennie jaknajwiększą ilość pracy. Chodzi bowiem w zasadzie o to, by w możliwie najkrótszym czasie i środkami najekonomiczniejszemi osiągnąć największe rezultaty pracy. Taką oszczędną i wydajną pracę wykonują tylko maszyny o napędzie silnikowym. Dlatego też wszelkiego rodzaju motory spalinowe, karburatory, Diesla i elektryczne odgrywają w rolnictwie coraz ważniejszą rolę, a dążenie dostosowywania ich do specjalnych potrzeb rolnictwa naprowadza techników motorowych do wprowadzania ciągle nowych czysto fachowych i do zamierzonego celu prowadzących zmian i ulepszeń. W tej dziedzinie znajdujemy rokrocznie nowe postępy. Najważniejszem zadaniem motorów w rolnictwie jest dotychczas obróbka ziemi, czyli orka, a zwykły traktor zależnie od swej siły może ciągnąć pług dwu, trzy, cztero i pięcioskibowy. Na trudniejszej roli dobre zastosowanie znajdowały traktory gąsienicowe (tanki). Tych ostatnich wystawia tegoroczna D. L. G. aż *ośm różnych typów*. W niedalekiej przyszłości, zdaje się jednak, ustąpić one będą musiały miejsca samochodom i traktorom kilkucsiowym, które z wielką łatwością przezwyciężają trudności terenu, oraz zachowują wielką zdolność pracy. Unikatem na D. L. G. jest olbrzymia ciągówka, wystawiona przez pewną angielską firmę, z motorem Diesla o sile 150 KM. do ciągnięcia pługów linowych, które dotychczas poruszano parowemi lokomotywami pługowemi.

Celem podniesienia opłacalności traktorów silnikowych, używa ich się obecnie do ciągnienia oprócz pługów i bron czy kultywatorów także olbrzymich 6 do 8 m. szerokich siewników ziarna i nawozów, oraz olbrzymich żniwiarek i kartoflarek. O niebywałej wydajności ich pracy i niepospolitej sprawności dokładne wyobrażenie mieć może tylko ten, kto osobiście widział je przy pracy.

Najwięcej przykuwają uwagę i ciekawość zwiedzających wystawę gości „kombiny", czyli kombinowane maszyny żniwiarsko-młocarskie, amerykańskie żniwiarki traktorowe, które równocześnie zbierają zboże, młócą je, oczyszczają i do worków sypią. Tych maszyn kombinowanych wystawiono cztery typy różnej wielkości. Ich wystawienie ma jedynie cel propagandowy i informacyjny. U nas w Europie praktycznego zastosowania one jeszcze nie mają. Że jednak w ekstensywnej gospodarce odgrywać mogą wielką rolę, dowodzi ich rozpowszechnienie w St. Zjedn. Am., w Kanadzie, Argentynie Brazylji i Australji. Niemieckie Kuratorjum Rzeszy Techniczno-Rolnicze rozpoczyna obecnie wszechstronne badania, celem przekonania się i sprawdzenia, czy w warunkach krajowego rolnictwa „kombiny" te mogłyby znaleźć celowe zastosowanie, względnie jakie trzebaby w ich budowie poczynić zmiany, by je doprowadzić do takiego stanu, by odpowiadały stosunkom rolnictwa krajowego.

Pewne zmiany techniczne wykazują niektóre modele motorowych żniwiarek wiązałek. Chodzi głównie o próby uruchomienia mechanizmu żniwiarko-wiązałki wprost przez traktor zapomocą wału czopowego. Modele takie wystawiają firmy amerykańskie i niemieckie. Wykonawcy tych modeli zapewniają, że żniwiarka pracuje nietylko pewniej i stalej, a nawet prędzej. Szybsza bowiem jazda wprawia maszynę w ruch mocniejszy, łatwo przezwyciężający napór większej ilości zboża lub trawy, przychodzącej pod noże.

Właścicieli gospodarstw średnich i mniejszych interesują żywo zwykłe kosiarki silnikowe różnych typów i wielkości, przeznaczone do pracy tam, gdzie końmi trudno dojechać, jak np. na zboczach pagorków.

Młocarnie też mają swoje nowości. Są to młocarnie „osiowe". Jedną z takich młocarń opisywaliśmy już w naszem piśmie w nr. 23 29, str. 840, pisząc o młocarniach typu „Schlayer Heliaks". Budowa tych maszyn opiera się na zupełnie nowych zasadach i mają bęben młocący, ułożony nie w kierunku poprzecznym maszyny, ale wzdłuż maszyny. Bęben również jest uzbrojony w sprężynujące bijaki, które pracują na modłę naturalnej młócki zboża zapomocą cepów ręcznych. Szczególniejsze zalety tych maszyn są te, że wymłacają zboże czysto i równocześnie rozbijają i rozrywają słomę. Tak wymłócona i rozbita słoma nietylko jest gotowym wysokowartościowym materjałem podściółkowym i surowcem nawozowym, ale także wydajniejszym środkiem pastewnym. Spożywające ją bydło, oraz konie łatwiej ją przeżuwają i łatwiej przetrawiają. Inną specjalnością tych maszyn jest to, że do ich budowy użyto wyłącznie żelaza, blachy i metalów, wykluczając zupełnie drzewo. Są to więc prawdziwe „nowości", świadczące o usilnej pracy umysłów i postępach techniki rolniczo-maszynowej.

Za młocarniami, a względnie nawet przy nich rozstawione zostały prasy słomy, oraz wydmuchowe elewatory słomy luźnej i w snopkach, sieczki, paszy zielonej itp. Te ostatnie szczególnie wykazują bardzo wielkie postępy; rury elewatorowe prowadzące są różnej wielkości i często prowadzą na poważne wysokości. Posłużą one bezsprzecznie do rozwiązania zagadnienia piętrowej budowy obejść gospodarskich, które dotychczas przymusowo budowano tylko w piętrach naziemnych i poświęcano im wiele miejsca. Obecnie pod jednym dachem umieścić będzie można stajnie, obory, składy paszy, siana i słomy. Sprawa bowiem wyniesienia słomy i siana czy innej paszy na 1, 2 i 3 piętro nie sprawa już żadnej trudności.

Wielce przyciągającym objektem wystawnym są instalacje deszczowe, czyli sztucznego nawadniania i zraszania nawet wielkich przestrzeni zapomocą wyrzucanej z wodociągów przez osobne rozpryskiwacze i dysze wody, opadającej następnie na pola w postaci drobniutkiego deszczu, a raczej pyłu wodnego. Ten sposób nawadniania rozpowszechnia się coraz więcej. Używają go nietylko do zraszania ozdobnych kwietników i parków, kwiaciarń i ogrodów warzywnych, ale także w rolnictwie, zwłaszcza w czasie braku deszczu. Czynność swoją wykonują samoczynnie, wystarcza tylko ustawić rozpryskiwacze i dysze oraz puścić wodę. Mają tę zaletę, że wyrzucając wielką masę wody, jednak nie zbijają ziemi, gdyż woda zupełnie rozpylona lekko opada na rolę i rośliny, odświeżając je i dostarczając glebie potrzebnej wilgoci.

Wśród tych przedmiotów majestatycznie strzela w górę *stalowy silos* nowej konstrukcji, dla kiszenia paszy zielonej.

Z techniki maszyn do robót ziemno-wodnych wystawiono maszynę do kopania i czyszczenia rowów, zwłaszcza odwadniających. Czynność ta, która ciągle jest trapiącą zmorą właścicieli mokrych gruntów, łąk nisko położonych i torfiastych i wymaga wielkiego nakładu pieniężnego, traci na swej grozie. Maszyna bowiem, rodzaj bagra traktorowego wykonywać będzie kopanie i czyszczenie rowów prędko, dokładnie, tanio, a przedewszystkiem na czas. Pracować bowiem może nawet gdy zimno i niepogoda nie pozwalają pracować ludziom; jej pracy przeszkadza tylko silniejszy mróz.

P. W.

Selektor fabryki Hofherr-Schrantz-Clayton-Schuttleworth

Badania i doświadczenia praktyczne.

W listopadzie i grudniu ub. roku, Katedra Maszynoznawstwa Rolniczego Politechniki Lwowskiej w Dublanach otrzymała kilka listownych zapytań, między innemi od Wydziałów Rad powiatowych, o opinji, tyczącej selektora, wyrobu fabryki Hofherr-Schrantz-Clayton-Schuttleworth.

Chcąc zadość uczynić prośbom Wydziałów Rad powiatowych, Katedra postanowiła przeprowadzić próbę z powyższym selektorem i w tym celu uprosiła p. prof. dr. H. Gurskiego na przewodniczącego Komisji, w skład której weszli pp.: dr. K. Miczyński, inż. H. Romanowski, inż. W. Moiseowicz i autor niniejszego artykułu, inż. Czesław Kanafojski.

Do próby przygotowano pszenicę, zanieczyszczoną owsem, jęczmieniem i chwastami, a więc produkt gorszy, aniżeli normalnie otrzymuje się wprost z młocarni. Prócz powyższej mieszaniny przygotowano groch, z domieszką 45% bobiku, przyczem bobik posiadał około 90% ziarn całych, a reszta 10% stanowiły „połówki". Ponieważ problem maszynowego oddzielania grochu od bobiku jest niezmiernie trudny i dotychczas uważany był jako należycie nierozwiązany, więc zadanie, wyznaczone maszynie, było ciężkie, ale i ważne. Jak wiadomo, dojrzewające strączki grochu są nieproporcjonalnie ciężkie w stosunku do wiotkości swej łodygi, to też groch zazwyczaj się „kładzie", co pociąga za sobą z jednej strony anormalny dalszy rozwój strączków, a z drugiej utrudnia zbiór. Jedynym zapobiegawczym środkiem na kładzenie się grochu jest zasiew mieszaniny grochu z inną rośliną, mającą grubszą i twardszą łodygę, która może służyć jako podpora dla pnącego się grochu. Otóż bobik spełnia powyższe zadanie, lecz trudności, związane z maszynowem oddzieleniem go ostatecznie od grochu, zniechęcają rolników do siania takiej mieszanki. Widać więc z tego, jak ważne zadanie zostało wyznaczone maszynie.

Oczyszczenie pszenicy, zanieczyszczonej owsem, jęczmieniem i rozmaitemi chwastami, również nie należy do łatwych zadań, tembardziej, że selektor powinien dostawać ziarno, które poprzednio przynajmniej raz jeden przeszło przez ręczny młynek. Ale — jak już zaznaczono — nie chodzi w tym wypadku o wyznaczenie wydajności maszyny, lecz o skuteczność jej działania.

Selektor, jako maszyna sortująca ziarno, najbardziej doborowe, służące na nasienie, jest dosyć skomplikowaną i ogromnie czułą w swem działaniu na zmianę nachylenia stołu selekcyjnego. Od takich maszyn nie można wymagać dużej wydajności, ponieważ w pierwszym rzędzie zależy tu na jakości, a nie na ilości ziarna. Pozatem początkowe uregulowanie maszyny musi być bardzo dokładne, co wymaga straty czasu, szczególnie jeżeli obsługujący nie ma należytej wprawy. Przy naszem badaniu selektor obsługiwany był przez montera, który nie nabył jeszcze „wyczucia" w regulowaniu, to też pierwsze nastawianie maszyny trwało przeszło dwie godziny. Natomiast raz uregulowany selektor może bez przerwy czyścić setki centnarów zboża bez zmiany nachylenia stołu selekcyjnego.

Selektor składa się z następujących części: a) młynka z odpowiednio ustawionemi sitami i wentylatorem, b) tryjera i c) stołu selekcyjnego.

Zboże do czyszczenia wsypuje się do dołem ulokowanej skrzynki, skąd czerpakowym elewatorem zostaje podniesione do skrzynki górnej, w której podlega ssącemu działaniu wentylatora, umieszczonego obok, a napędzanego kołem pasowem. W tej górnej skrzynce część najlżejszych zanieczyszczeń, mianowicie pyłu, zostaje porwaną przez prąd powietrza. Celem zabezpieczenia przed nadmiernym dopływem ilości ziarna, która mogłaby utrudnić działanie sit, górna skrzynka posiada klapę, obracającą się na zawiasach, a przytrzymywaną odpowiednią sprężyną. Przez otwieranie lub przymykanie, klapa ta reguluje ilość puszczanego na sita ziarna. Z górnej skrzyni ziarno spada na sita, które — jak wiadomo — działają na zasadzie różnicy kształtów i wielkości poszcze-

gólnych ziarn. Sita te muszą być dostosowane do rodzajów czyszczonego ziarna. Przy zakupnie selektora dostaje się kilkadziesiąt sit, częściowo drucianych, a częściowo dziurkowanych na ziarna kłosowe i strączkowe. Małe ziarna i zanieczyszczenia odchodzą przez odpowiednie otwory. Z sit ziarno postępuje do komory, w której podlega powtórnemu ssącemu działaniu wyżej wspomnianego wentylatora, przez co pozbywa się resztek pyłku, o ile on jeszcze pozostał, a następnie wchodzi do tryjera.

Po wyjściu z tryjera ziarno zostaje znów podniesione czerpakowym elewatorem do góry, skąd korytkiem doprowadza się go do najważniejszej części maszyny, zwanej stołem selekcyjnym. Stół selekcyjny oczyszcza ziarno przedewszystkiem na podstawie różnicy ciężaru właściwego.

Stół selekcyjny zbudowany jest w kształcie płaskiego pudła, do dna którego umocowane są zygzakowate przegrody. Wykonywuje on ruchy posuwisto-wsteczne, które udzielają się i zbożu, przechodząc na poszczególne ziarnka w mniejszej lub większej sile, zależnie od ich obojętności i masywności. Siłą tego ruchu bywają one odrzucane i trafiają we właściwe przegródki sortownika.

(Ciąg dalszy nastąpi)

Planet Jr. i jego przeznaczenie

Jednorzędowym kombinowanym siewniczkiem Planet Jr. wysiewać można zarówno nasiona drobne jak i większe, choć te ostatnie wysiewają się znacznie gorzej. Zasadniczo biorąc, można nim wysiewać nawet zboża, ale opłacić może się to jedynie przy bardzo nieznacznej powierzchni obsiewu i przy rzadkim siewie. Dla wysiewu zbóż na stosunkowo większej przestrzeni, siewniczek Planet nie nadaje się, choćby już z tego względu, że zboża wysiewa się normalnie na hektar w dość znacznych ilościach, pojemność zaś skrzynki siewniczka wynosi zaledwie 2—3 litry, trzebaby więc przy siewie ciągle przystawać dla ponownego napełniania.

G. G.

Siewnik kombinowany „Turboręczny"

W ogrodnictwie i na drobnych gospodarstwach wiejskich kilkumorgowych oraz gospodarstwach górskich siew zboża dokonywany być musi ręcznie, z powodu niemożliwości używania tamże siewników normalnych. Zapobiegają temu jednak siewniczki kilkorzędowe małe, wyrabiane w kraju przez fabrykę „Unja" w Grudziądzu, pod nazwą „Turboręczny". Są to siewniczki taczkowe 7-rzędowe o szerokości 80 cm. i wadze 90 kg. przeznaczone specjalnie dla drobnych gospodarstw. Nabyć je można za pośrednictwem Syndykatów Rolniczych w cenie około 320 zł. Pozatem siewniczki taczkowe 2 lub 5-rzędowe wyrobu fabryki R. Sacka nabyć można w cenie około 312 zł i 490 zł w firmie Tow. Akc. Kowalski i Trylski, Warszawa, ul. Miodowa 6.

G. G.

O doraźne środki dla wyzyskania sezonu budowlanego

Echa zjazdu Miast Małopolskich i Śląska Cieszyńskiego.

Na zjeździe Miast Małopolski i Śląska Cieszyńskiego w dniu 8 bm. dr. Gross referował sprawę budownictwa mieszkaniowego. Na zasadzie tego referatu uchwalono jednomyślnie rezolucję, że należy przedewszystkiem zarządzić doraźne środki dla wyzyskania obecnego sezonu budowlanego, a w szczególności dla umożliwienia ukończenia budowli już bardzo zaawansowanych.

Co do ogólnego planu rozbudowy na przyszłość, to ostatni projekt rządowy, obecnie już wycofany, spotkał się z ogólnym protestem i nie może być ponawiany. Kapitały potrzebne winny być uzyskane głównie w drodze pożyczek, a system ściągania kapitałów od ludności zapomocą podwyższania czynszów, jest niewykonalnym. Dla pożyczek powinny służyć oszczędności i rezerwy życiowe, gromadzone przez instytucje ubezpieczeń społecznych, jak niemniej w odpowiednim stopniu także państwowe zapasy kasowe, które dziś są lokowane bez procentu w Banku Polskim. Dla pokrywania ulg procentowych, należy odpowiednio podwyższyć fundusz rozbudowy przez dotacje rządowe, które powinny wynieść rocznie 50 do 60 miljonów i przez odpowiednie zrealizowanie podatku lokatorskiego na cele rozbudowy, tj. przeznaczenie na ten cel 2-procentowego podatku kwaterunkowego, obok 2-procentowego podatku budowlanego i podwyższenie tego podatku w ciągu lat ośmiu do 10 proc.

Gminy winny budować tylko najmniejsze mieszkania z jednej do dwu izb dla biedniejszej ludności, ponosząc znaczną część czynszu z funduszów opieki społecznej, a w tym celu winien być odstąpiony gminie podatek od nieruchomości tak, jak to było przed wojną. Należy przywrócić udział 30 proc. gmin w podatku dochodowym tak, jak było w roku 1925, i urządzić odpowiedni udział gmin w podatku konsumcyjnym, tak, żeby odpowiadał udziałowi przedwojennemu itp. Ponadto należy wprowadzić cały szereg zmian administracyjnych i podatkowych, które w rezolucji są szczegółowo wymienione.

Strajk w hutach szklanych

Robotnicy hut szklanych, pomimo ogólnego kryzysu, jaki objął ten dział naszej produkcji pod wpływem prowodyrów komunistycznych, od pewnego czasu poczęli występować z żądaniami zwyżki płac, czemu żadną miarą nie mogli sprostać właściciele zakładów. Na tle więc tego zatargu wybuchnął strajk, nie mający wprawdzie charakteru ogólnego, a jednak zanotowany w dziewięciu zakładach, położonych w różnych częściach państwa, w Wileńszczyźnie, w Radomiu i t. p. Strajkujący żądają zwyżki płac o 25 proc., co właściciele wspomnianych zakładów zakomunikowali Związkowi Hut Szklanych w Warszawie.

Związek w odpowiedzi na to rozesłał niezwłocznie okólnik, którym poleca wyrównanie sprawiedliwe płac w zakresie ustalonego już cennika. W razie zaś niemożności dojścia w ten sposób do porozumienia ze strajkującymi, jako miarę ostateczną, wskazuje zgaszenie pieców i unieruchomienie objętych strajkiem zakładów.

W większości wypadków podłożem zatargu były nieporozumienia lokalne, z których skorzystali komuniści, wskutek rozbicia się wpływów Związków Zawodowych, pozostających pod wpływami P. P. S. Największe żądania, wysuwali pomocnicy majstrów przy piecach, zarabiający przy małej wydajności około 75 zł. na dwa tygodnie, a przy zwiększonej wydajności 120 do 150 zł. W swoich postulatach zażądali oni minimum 12 zł dziennie.

Wobec jednak niekorzystnej sytuacji w przemyśle hutniczo-szklanym, wątpliwe jest zadośćuczynienie całkowite tym żądaniom, w każdym jednak razie poszczególne zarządy hut starają się w granicach możliwości przeprowadzić istniejące warunki pracy i wynagrodzenia.

W ostatnich dniach sytuacja strajkowa w hutach szklanych uległa znacznej poprawie. Z 9 strajkujących, i to częściowo, hut, nie pracuje już tylko 4.

Jest nadzieja, że strajk będzie rychło zlikwidowany.

Przemysł ceramiczny w niebezpieczeństwie

Pierwsze traktaty handlowe, jakie Polska zawierała, dotyczyły państw, z któremi stosunki handlowe były dość platoniczne. Wskutek tego przywileje, jakie otrzymała Japonja, Chiny i Turcja, nie odbijały się ujemnie na przemyśle polskim. Ale sytuacja zmieniła się zasadniczo, gdy zaczęliśmy zawierać traktaty z państwami, z któremi jesteśmy w ściślejszej wymianie towarowej.

Skutki takiej polityki taryfowej nie dały długo na siebie czekać. Polski przemysł ceramiczny znajduje się w bardzo poważnem niebezpieczeństwie. Już zawarty traktat z Czechosłowacją odbił się ujemnie na produkcji porcelany polskiej. Obecnie grozi temu przemysłowi kryzys, wskutek zastosowania klauzuli najwyższego uprzywilejowania w projektowanym traktacie polsko-francuskim. Szczególnie ujemnie odczuje obniżkę cła porcelana techniczna i produkcja kamionki. Wobec wagi tej produkcji w dziale przemysłu wojennego, wskazane jest, aby czynniki miarodajne zwróciły na tę paradoksalną sytuację baczniejszą uwagę.

Jak budować cegielnie polowe?

Nakładem Urzędu Wojewódzkiego w Lublinie została wydana broszura prof. ceramika J. Galera, stanowiąca Nr. 25 biblioteki wydawnictw lubelskiego Urzędu Wojewódzkiego p. t.: „Jak budować cegielnie polowe?“ Treścią broszury winni się zainteresować wszyscy działacze samorządowi, społeczni, oraz najszersze sfery ludności wiejskiej, gdyż dotkliwą bolączką życia gospodarczego wsi naszej jest syzyfowa praca odbudowy nieustannie narażonych na niebezpieczeństwo ognia drewnianych budynków, krytych łatwopalnym materjałem i dlatego padających w nader krótkich odstępach czasu ofiarą powtarzających się niszczycielskich masowych pożarów, mimo energicznej akcji przeciwogniowej.

Z tego wynika konieczność zarzucenia dotychczasowego systemu budownictwa drewnianego i podjęcia gruntownej przebudowy wsi naszej, celem jej uodpornienia przeciw niebezpieczeństwu pożarów, przez wejście na drogę budownictwa ogniotrwałego. Wieś, którą zastaliśmy łatwopalną — bo drewnianą — należy przeobrazić w murowaną. A przedewszystkiem musi jaknajrychlej zniknąć z sylwety naszej wsi — wprawdzie malownicza i tradycyjna starosłowiańska słomiana strzecha, a miejsce jej winno zająć mniej poetyczne, ale bardziej praktyczne ogniotrwałe pokrycie dachu.

Pierwszym etapem realizacji tego zadania zwrócenia budownictwa wiejskiego na zdrowe i postępowe tory to dostarczenie taniego i łatwo dostępnego materjału ogniotrwałego w postaci cegły, przez stworzenie gęstej sieci małych cegielni polowych. Tylko przez tego rodzaju prymitywne wytwórnie, które każdy zainteresowany może własnemi rękami wybudować i obsłużyć przy wypale cegły, co obniża koszta budowy i produkcji, niemal do połowy normalnej kalkulacji, można wśród naszej ludności wiejskiej spopularyzować ideę budownictwa ogniotrwałego; roli tej nie spełnią w żadnym wypadku wielkie maszynowe cegielnie przystosowane do potrzeb miejskich i oparte na pracy, wyłącznie płatnych rąk roboczych, oraz na kalkulacji handlowej zysku, a nawet spekulacyjnego ryzyka w związku z konjunkturą.

Celem ułatwienia rozwoju cegielnictwa polowego wydaną została mniejsza broszura w nakładzie 6.000 egzemplarzy, której celem jest stać się przewodnikiem, informatorem i doradcą tych szerokich kół zainteresowanej ludności wiejskiej, dla której w pierwszym rzędzie jest przeznaczoną.

Broszura ta jest do nabycia w Administracji Lub. Dziennika Wojewódzkiego w Lublinie, ul. Niecała 14, parter, pokój Nr. 56.

WIADOMOŚCI DROBNE

OGRANICZENIE RUCHU BUDOWLANEGO.

Jak wiadomo tegoroczny ruch budowlany rozwija się b. słabo, z powodu braku kredytów. Bank Gospodarstwa Krajowego, który w głównej mierze finansuje ruch budowlany, zadecydował, że akcja budowlana w b. roku zostaje ograniczona do wykończenia tych domów mieszkalnych, których budowę rozpoczęto w roku ub. przy pomocy kredytowej B. G. K.

Potrzeby budowlane prowincji na wykończenie domów rozpoczętych wynoszą około 40 milj. zł. Specjalna komisja przy B. G. K. ustala wysokość kredytów potrzebnych na ten cel dla Warszawy. W przybliżeniu potrzeby budowlane stolicy wynoszą 26 milj. zł.

Tak więc wyglądają skromnie w praktyce owe szumne zapowiedzi ożywienia ruchu budowlanego. W cyfrach powyższych widać niesprawiedliwe wprost uprzywilejowanie stolicy na niekorzyść reszty kraju.

ODRZUCONA POŻYCZKA NA ROZBUDOWĘ WARSZAWY.

Jak donosi „Berliner Börsen Zeitung“ pożyczka na rozbudowę miasta Warszawy, która miała być sfinalizowaną w najbliższym czasie, a udzieloną przez grupy banków francuskich, nie otrzymała przez francuskie ministerstwo skarbu zatwierdzenia — skutkiem czego Warszawa nie otrzyma tej pożyczki. Jakie powody skłaniały francuskie ministerstwo skarbu do niezatwierdzenia tej pożyczki, pismo niemieckie nie podaje. Mimochodem nadmieniamy, iż pożyczka ta miała być gwarantowaną dochodami miasta Warszawy, przewyższającemi kilkakrotnie w stosunku rocznym wartość całego kapitału, jaki udzielić mieli bankierzy francuscy stolicy Polski.

Z rynku materjałów budowlanych, metali i wyrobów metalowych.

MATERJAŁY BUDOWLANE.

Poznań, 19. 6. Po otwarciu Powszechnej Wystawy Krajowej i związanem z tem zakończeniu najbliższych robót budowlanych, zapanowała na rynku materjałów budowlanych w Poznaniu pewna stagnacja, którą jednakże mniej się odczuwa na prowincji. Cegielnie naogół posiadają jeszcze pewne zapasy wyrobów ceramicznych ze starej produkcji i po wypuszczeniu na rynek nowej produkcji należy się spodziewać obniżenia cen na cegłę, sufitówki i dreny.

Konjunktura na dreny dobra, do wyzyskania jej brak jednakże dużo kapitału. W związku ze spodziewanym spadkiem cen na wyroby ceramiczne, miarodajne czynniki wstrzymują się narazie od poczynienia większych zakupów.

Poznań, 19. 6. Stefan Pelczyński, hurtownia materjałów budowlanych, Poznań 3, Dworzec Towarowy notuje następujące ceny (w złotych): cegła iłówka 64—68, cegła tonówka 69 do 78 za tysiąc sztuk, franco wagon cegielnia; dachówki karpiówki I klasy 150 za 1000 sztuk franco wagon cegielnia; wapno budowlane dla odsprzedawców 4,15, dla konsumentów 4,40 za 100 kg. loco wagon Wapienniki pod Inowrocławiem; cement portlandzki za worek papierowy a 50 kg. 6,00 dla budowniczych i odsprzedawców, względnie 6,75 dla konsumentów. Następne ceny rozumieją się franco stacja Poznań lub skład w Poznaniu: cement portlandzki za beczkę 180 kg. 22,50, za beczkę 200 kg. 24,50, za worek pap. 50 kg. 6; wapno budowlane w bryłach za 50 kg. 2,60 dla odsprzedawców, względnie 2,80 dla konsumentów, wapno hydrauliczne zł 12 za beczkę 150 kg.; papa dachowa za metr. kw. nr. 80 zł 1.05, nr. 100 zł 0.86, nr. 125 zł 0.73, nr. 150 zł 0.64, nr. 175 zł 0.57, nr. 200 zł 0.53, papa izolacyjna za metr kw. zł 2.50, górnośląska smoła preparowana, bezwodna zł 28,50 za 100 kg. netto, za beczkę osobno zł. 16; lepik z węgla kamiennego zł 40 za 100 kg.; powyższe ceny za smołę i wyroby smołowcowe obowiązują tylko przy stałym odbiorze i przy większych ilościach. Trzcina sufitowa szyta drutem palonym po zł. 4, szyta drutem pocynkowanym po zł. 4,40 za wałek 20 m. kw.; gips murarski zł 6,25, gips sztukatorski zł 7,25 za 1 worek 75 kg. łącznie z 1 workiem, przy dostawach cało- lub półwagonowych ceny odpowiednio niższe.

Warszawa, 18. 6. Na rynku materjałów budowlanych płacono: Cegła przy wekslach 3 i 4 miesięcznych za 1000 sztuk loco cegielnia podmiejska 65—75, fracht 15—20, zwózka na budowę 10—15, razem więc cena cegły loco budowa wynosi 105—110 zł., cegła górnośląska loco cegielnie G. Śląsk kosztuje 57—62 zł., plus fracht do Warszawy 32—35, loco budowa cegła śląska kalkuluje się 105—110. Cement tylko za gotówkę, zasadnicza cena syndykatu franco wagon Warszawa za 100 kg. wynosi 9.30, cena więc beczki 200 kg. w Warszawie wyniesie 9.30 plus 9.30 plus opakowanie 3.80 plus stemple 0.25, razem 22.65 zł. doliczając do tego 1 zł. zwózkę na skład i zarobek hurtownika, oraz podatek obrot. dojdzie się do ceny loco skład 26.50, loco budowa 27.50, cena beczki 180 kg. wyniesie odpowiednio 24.50 i 25, w opakowaniu papierowem cement kalkuluje się taniej, worek na 50 kg. kosztuje tylko 0.55 plus 6 groszy stempel. Wapno różnych gatunków franco wagon Warszawa za 100 kg. Kadzielnia kielecka I. gatunku 6.50, II. gat. 5.75, — III. gat. 5.50. Jaworznia kielecka I. gat. 5.75, Zagórze kieleckie 5.50, Wietrznia kielecka 5.10, Chęciny kieleckie I. gat. 5.80. Rudniki — Rędziny częstochowskie 4.95, — sosnowieckie I. gat. 4.75 i Piechcin poznański 5.40. Zwóz wapna na skład i ze składu na budowę kosztuje od 1.50—2.00, tak, że cena najlepszego wapna loco budowa dochodzi do 8, wapno lasowane za 1 m^3 z dostawą na budowę 45 zł, stare lasowane 50 zł. Gips za 100 kg. loco skład: murarski 11, sztukatorski 12, modelarski 17, alabastrowy 25, wszystkie te gat.

loco bud. o 1 zł. drożej. Przy dużych partjach i zapłacie gotówkowej można dziś otrzymać cegłę loco budowa od 100—105 zł., a ostatnio wymieniono nawet 98 zł. za 1000 sztuk.

METALE I WYROBY METALOWE.

Katowice, 18. 6. Syndykat Polskich Hut Żelaznych notuje za tonę franco huta. Żelazo sztabowe — cena zasadnicza zł. 3.50, żelazo formowe (do włącznie N. P. 24) 3.50, żelazo formowe (NP. 26 i ponad) 390, bednarka gorąco walcowana 422.50, żelazo uniwersalne 3.90, blacha gruba do (5 mm.) 525 drut walcówka (w jakości handlowej) 397.50, podkłady do rozjezdnic (niedziurkowane) 525, zwykłe łupki płaskie 490, łupki klinowe 515, podwójne łupki klinowe 532.50, podkładki równe 472.50, podkładki pochylone 525, płyty hakowe 820, łapki 980, prowadnice (walcowane) 462.50, szyny klinowe (nieobrobione) 462.50, szyny (poniżej 100 mm. wysokości) zł. 385, do tego podkładki 462.50, łupki płaskie 462.50, łupki klinowe 515, podkłady 462.50, blachę do cynkowania dostarcza się w stanie żarzonym bez specjalnej dopłaty na żarzenie, przy natomiast zamówieniach na cienkie blachy żarzone dolicza się następujące dopłaty: przy 1 do poniżej 5 mm. — 10.345%, 0.875 mm. — 5.36%, 0.75 mm. — 4.68%, 0.625 mm. — 0.04%, 0.562 mm. — 4.05%, — 0.50 mm. — 6.32%, 0.43 mm. — 1.88%, 0.375 mm. — 0.58%. Za blachy o grubościach nie wymienionych w powyższem zestawieniu liczy się sąsiednią wyższą dopłatę. Ceny blach 2 razy dekapowanych (efektrywne) za 1 t. grubość: 0.32 do poniżej 0.35 mm. — Ł. 25.10, 0.35 do poniżej 0.37 mm. Ł. 23.10, 0.37 do poniżej 0.40 mm. — Ł. 22.05, 0.40 do poniżej 0.43 mm. — Ł. 22, 0.43 do poniżej 0.50 mm. — 21.15, 0.50 do poniżej 0.55 mm. — Ł. 21.10, 0.55 do poniżej 0.62 mm. — poniżej 0.75 mm. — Ł. 21, 0.75 do poniżej 0.87 mm. — Ł. 20.15, 0.87 do poniżej 1 mm. — Ł. 20.10, 1 do ponad 11 mm. — Ł. 20.50. Za blachy okrągłe i półokrągłe dochodzi do powyższych cen nadpłata (Tiefsstanzbleche) dolicza się 10%. Blachy jeden raz dekatowane kosztują o Ł. 3 za tonę mniej, niż blachy 2 razy dekapowane. Do cen tych dla hurtowników dolicza się 2 procent.

SUROWCE I ARTYKUŁY TECHNICZNE DLA PRZEMYSŁU METALOWEGO.

Ceny hurtowe na surowce i artykuły techniczne dla przemysłu metalowego w dn. 14 czerwca 1929 r. w złotych (podług danych S. A. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi").

a) za 1 tonę franco wagon stacja załadowania:	zł. gr.
Surówka „Starachowicka" (franco wagon huta Nr. 0	220.—
Surówka „Starachowicka" (franco wagon huta Nr. 1	215.—
Surówka „Starachowicka" (franco wagon huta Nr. 2	210.—
Złom żeliwny (fragment lany zagraniczny)	185.—
Żelazo handlowe krajowe	350+2%
Bednarka gorąco walcowana	422,5+2%
Bednarka zimno walcowana	—.—
Walcówka (drut okrągły od 5½ do 13 mm., kwadratowy od 5¼ do 8 mm.)	398.50
Blacha (cena zasadnicza) gruba 5 mm. i wyżej	432,5+2%
Blacha cienka do 5 mm.	525+2%
Koks karwiński	67.—
Koks górnośląski twardy	50.80
Koks górnośląski miękki	50.80
Węgiel kowalski myty cieszyński	67.—
Węgiel górnośląski gruby	40.50
Węgiel górnośląski kostka	42.—
Węgiel dąbrowski gruby	38.10
Węgiel dąbrowski kostka	39.60
Cegła ogniotrwała normalna	97.57
Cegła ogniotrwała kopulakowa	107.50
Glina ogniotrwała mielona	60.—
Mączka szamotowa	80.—
Zaprawa szamotowa	70.—
Kamień wapienny	7.—

TENDENCJA NA ŚWIATOWYCH RYNKACH SUROWCA.

Nastrój światowych rynków nie wykazuje w okresie sprawozdawczym żadnych zasadniczych zmian. Obroty naskutek wstrzymywania się od zakupów ze strony większych odbiorców naogół nieduże.

WĘGIEL.

Międzynarodowe rynki węgla wykazują niebywałe jak na obecny sezon ożywienie. Rynek angielski zdobył wielkie dostawy dla szwedzkich kolei państwowych. W związku z powyższem została wyrównaną niedawno kształtująca się słabsza konjunktura dla niektórych okręgów. Dla niektórych gatunków węgla przemysłowego, w związku z ogólnem polepszeniem popytu na rynku wewnętrznym daje się zauważyć dalsze wzmocnienie tendencji. Najnowsze publikacje co do rozmiarów produkcji w ostatnich tygodniach wskazują na dalszy wzrost wydobycia. Rynki belgijskie wyjątkowo mocne. Ożywiony popyt w zakresie węgla przemysłowego powoduje, że zapasy na składach wykazują 1/3 analogicznych zapasów z okresu ubiegłego. Najlepiej charakteryzuje położenie rynku zwyżka notowań w ostatnich dwóch tygodniach zamiast zazwyczaj stosowanego w tym okresie letniego rabatu. Z dn. 1 czerwca podniesiono notowania na niektóre gatunki węgla powtórnie. Zatrudnienie w Zagłębiu Rury trzymało się na wysokim poziomie. Zbyt kształtował się korzystnie.

ŻELAZO.

Na międzynarodowych rynkach żelaza utrzymuje się mocny nastrój. Wyczuwa się w dalszym ciągu brak surówki. Ceny surówki angielskiej zostały częściowo podniesione. Na rynkach zachodnio-europejskich wzrósł również popyt na wyroby gotowe, dzięki czemu podniesione zostały notowania. Francuskie i belgijskie wytwórnie są zatrudnione bardzo dobrze Na rynku reńsko-westfalskim daje się zauważyć dalsza poprawa wytwórczości, jednak nie w zakresie wszystkich artykułów. Zapotrzebowanie rynku budowlanego pozostaje nadal stosunkowo słabem. Rynki eksportowe poprawiły się w ostatnich kilku tygodniach. W szczególności awizowano bardzo poważne zamówienia ze strony krajów zamorskich i północnych.

OŁÓW.

Rynki ołowiu wykazują słabsze ożywienie i to jedynie w zakresie natychmiastowych dostaw. Mimo to notowania ustaliły się na dobrym poziomie ze względu na korzystną sytuację statystyczną w odniesieniu do produkcji światowych zapasów.

CYNK.

Na rynkach cynku utrzymuje się tendencja umiarkowana. Niski stan europejskich zapasów, które pokrywają zaledwie 1/3 miesięcznego zapotrzebowania wpłynął dodatnio na ustabilizowanie kursów. Obroty nieznaczne.

ZŁOTY W DNIU 18 CZERWCA 1929 r.

Gdańsk przekaz 57.81—57.95, gotówka 57.84—57.98. Berlin przekaz na Warszawę 46.875—47.075, przekaz na Katowice 46.925—47.125, przekaz na Poznań 46.925—47.125, gotówka grube 46.775—47.175. Zurych przekaz 58,26. Londyn przekaz 43,23. Praga przekaz 378¼.



Zapytania w sprawie krajow. źródeł dostawczych.

Pośrednictwa między jedną a drugą stroną podejmujemy bezinteresownie. Jedynie na koszty utrzymania specjalnego biura dla tych spraw i pokrycia bardzo licznej codziennej korespodencji należy zapłacić za każde ogłoszone zapytanie 2.— zł., które to zapytanie będzie następnie ogłaszane aż do wpłynięcia oferty. Firmy zaś, zgłaszające się na zapytania, wpłacają na każde zapytanie 1.— zł. Firmy zagraniczne płacą za każdą informację 2 fr. szwajc., z Niemiec 2.— RM. — Firmy, mogące dostarczyć jakiekolwiek objekty zgłoszone do naszego działu informacyjnego, zechcą jaknajwięcej z tego działu korzystać, gdyż mamy liczne potwierdzenia, że przez nasz dział informacyjny doszły już do skutku niejedne poważne transakcje. **Zaznaczamy jeszcze jaknajwyraźniej, że odpowiedzi dajemy jak i zapytania przyjmujemy jedynie od stałych abonentów pisma.**

UPRASZA SIĘ O PODANIE ADRESU:

Nr. 4766. fabryki, wyrabiającej węże gumowe do wody.

Nr. 4802. fabryki, wyrabiającej maski ochraniające druciane dla robotników pracujących w fabrykach wód gazowych.

Nr. 4808. fabryk krajowych, które wyrabiają gaz „Rechau".

Nr. 4809. firmy, dostarczającej opiłki bursztynowe wzgl. szlifiernie bursztynu na Pomorzu.

Nr. 4811. firmy, mogącej dostarczyć tokarkę o rozm. 1,5 metr. z amerykańskiemi patronami.

Nr. 4817. firmy, która wyrabia blachy sztukatorskie na sufitach w salach lub w kościołach.

Nr. 4823. firmy, mogącej dostarczyć używany blok dla samochodów „Stöwer" 4 cylindrowy 90 mm średnicy, 100 mm stock.

Nr. 4828. fabryk cementu większych i mniejszych nienależących do kartelu.

Nr. 4833. fabryki, mogącej dostarczyć cement portlandzki (wagonowo).

4836. fabryki, dostarczającej maszyny do fabrykacji tasiemek łyczkowych do wiązania paczek.

Nr. 4847. firmy, mogącej dostarczyć maszyny z 3 walcami do rozcierania maści, nowe lub używane.

Nr. 4848. firmy, dostarczającej tarcze piaskowcowe do ostrzenia noży od żniwiarek.

Nr. 4850. fabryki, dostarczającej łapki na myszy.

Nr. 4851. firmy, dostarczającej maszyny rzeźnickie „Kutter".

Nr. 4852. firm, zajmujących się dostawą dykty (fornieru sosnowego).

Nr. 4855. firmy, dostarczającej piecyki do centralnego ogrzewania (ciepła woda).

Nr. 4856. fabryki krajowej lub zagranicznej, wyrabiającej zamki do powozów i samochodów jako i części (Wagentürschlösser, Wagentürdrücker, i Wagentür-Scharniere).

Nr. 4857. fabryk krajowych, wyrabiających korki porcelanowe.

Nr. 4857a. fabryk krajowych, wyrabiających gumki do korków porcelanowych.

Nr. 4858. firmy, dostarczającej minię ołowianą i glejtę ołowianą.

Nr. 4859. firmy, dostarczającej ołów mielony.

Nr. 4860. firmy, dostarczającej cynę mieloną.

Nr. 4861. firmy, dostarczającej miedź mieloną.

Nr. 4862. firmy, dostarczającej antymon mangan.

Nr. 4863. firmy, dostarczającej nikiel mielony.

Nr. 4864. firmy, dostarczającej kwarc i szpat.

Nr. 4865. fabryk artykułów technicznych i zakładów izolacyjnych, mających zapotrzebowanie na sierść świńską do celów techn.-izolacyjnych.

Nr. 4866. firmy krajowej, wyrabiającej rurkowe wskaźniki wody.

Nr. 4867. firm, wyrabiających drut miedziany elektrolityczny (grub. 0.4—0.5 i 0.6 mm).

Nr. 4868. firm, wyrabiających blachę cynkowa niepolerowaną od 18—25 w normalnych wymiarach.

Nr. 4873. firmy, wyrabiającej formy do odlewni świec.

Nr. 4876. firmy, wyrabiającej kolby miedziane do lutowania.

Nr. 4880. firmy, wyrabiającej pluskiewki.

Nr. 4885. fabryki, wyrabiającej plomby stalowe.

Nr. 4888. firm, które trudnią się sprzedażą „Bohröl".

Nr. 4889. firmy, która buduje pompy systemu Wortingtona, a więc pompy do zasilania kotłów parowych. Zdolność 2.000 ltr. na godzinę.

Nr. 4895. firmy, dostarczającej impregnowane węże parciane — wewnątrz gumowane oraz „Storca" spinadła do węży.

Nr. 4896. firmy, dostarczającej ołów miękki żłobkowy do uszczelniania rur gazowych.

Nr. 4898. Mam zamiar założyć sobie centralne oświetlenie gazowo-acetylenowe albo podobne. Proszę o podanie adresu, jaka firma takie urządzenia wykonuje.

1 kompl. pług parowy

„Heucke" 20 KM, 12 atm., rok budowy 1900. 1 MASZYNA PAROWA ok. 40 KM z kotłem jednopłomienicowym 6 atm. 36 m². 1 MŁYN WALCOWY do śrutowania „Patent Stille nr. 6". 1 LOKOMOBILA MOTOROWA „Daimler" 17 KM. 1 SILNIK STACJONOWANY „Christoph" 10 KM.

Pozatem części gorzelniczych urządzeń: 10 różnych zbiorników żelaznych i drewnianych o poj. 2500 — 4500 ltr.

Różne maszyny jako to: wyciskacze, płuczki, mieszadła, pompy, wały i łożyska, koła pasowe, rury żelazne i miedziane, wentyle, kurki itp. korzystnie

do sprzedania

Bracia LOHRKE - Fabryka Maszyn

7542 **Chełmża - Pom. Telefon 6**

Kocioł parowy 7543 dwupłomienny 100 qm., 8 atm. „ 56 „ 10 „ kompl., tanio do sprzedania u

Inż. Latuska, Katowice, Rynek 8. — Tel. 1013

Do wszystkich mistrzów kołodziejskich, fabryk powozów i właścicieli dóbr ziemskich! Dzwona bukowe do kół ciężarowych i powozów dostarcza PO CENACH PRZYSTĘPNYCH hurtownie i detalicznie

JAN BŁASZCZYK, Wytwórnia dzwon bukowych w Ustroniu nr. 179,

Telefon 37. Śląsk Cieszyński. 7500

LOKOMOBILĘ

przewoźną, fabrykat RAMSON, 22 PH, w dobrym stanie, z powodu likwidacji przedsiębiorstwa sprzedam tanio. 7558

BITTNER - Poznań, ulica Dąbrowskiego 79

---

1 MOTOR A. E. G. 7557

typ A. N. 80, stały prąd, 440 wolt, 6,2 K. M., 840 obrotu, z rozrusznikiem, mało używany, za 1200 zł do sprzedania.

„ELECTRON" - Poznań, ul. Dąbrowskiego 79.

Elektromotory

na prąd stały 8 M. K. i 6 M. K., 1.100 obrotu oferuje okazyjnie **Elektra, Toruń, Chełmińska 4.** 7549

MŁOCARNIA 7578

1500 m/m Clayton, po remoncie, jak nowa na sprzedaż.

Warsztaty Mechaniczne, Łopuszka Mała, p. Kańczuga

PŁUGI PAROWE Heuckego

garnitur młócarniany Garretta, maszynę parową leżącą z kotłem (książki kotłowe w porządku), pług 6-cio skibowy Stock, motor stojący na benzynę 16 H. P., dużą sieczkarnię na transmisję, rezerwoary żelazne, po kapitalnym remoncie oraz **35 sztuk warsztatów i narzędzi stolarskich** okazyjnie sprzeda. **Warsztat mechaniczno-ślusarski P. Kadlec i Ska, Toruń, ul. Mickiewicza 51 a, tel. 97.** 7604

Polecamy jako sprzedaż OKAZYJNA:

1 lokomobilę „Cegielskiego"
znaku L 5 rok budowy 1921 — zł 7.500,—

1 lokomobilę „Lanza" 7576
rok budowy 1907 ca 20 K. M. siły stałej w cenie zł 6.000 –

1 lokomobilę „Davey-Paxmann"
rok budowy 1907 ca 24 K. M. siły stałej (nowa skrzynia paleniskowa) cena zł 8.000,—

Wszystkie lokomobile z papierami kotłowemi w porządku — zdolne do natychmiastowej pracy.

Inowrocławska Fabryka Maszyn Rolniczych T. A.
Inowrocław, ulica Św. Ducha 27.

Cukrownia Szamotulska

T. z o. p.

w Szamotułach

ma do sprzedania następujące

maszyny i aparaty:

2 MASZYNY PAROWE, każda po 150 KM., mogące pracować na wspólnym wale. Ciśnienie robocze 6 atm., średnica cylindra 450 mm, skok 800 mm, stawidło Ridera, obrotów 72 na minutę.

1 MASZYNA PAROWA o sile 76 KM. i ciśnienia robocz. 6 atm., średnica cylindra 400 mm, skok 700 mm, stawidło Ridera, obrotów 80 na minutę.

1 POMPA WIROWA o napędzie pasowym, wydajność 3000 ltr. na min. Ogólna wysokość podawania około 30 m, 1400 obrotów na min.

1 POMPA WIROWA do wody spławiakowej o napędzie pasowym. Wydajność 5000 ltr. na min. Ogólna wysokość podawania około 15 m. Obrotów 520 na min.

2 POMPY OBROTOWE do odcieków o napędzie pasowym.

1 POMPA OBROTOWA pasowa dla studni głębokiego wiercenia. Wydajność 450 ltr. na min.

1 POMPA PAROWA, NURNIKOWA. Średnica cylindra parowego 275 mm, nurnika 175 mm, skok 400 mm.

1 WARNIK PRODUKTOWY o pojemności około 300 q cukrzycy, wężownica „Lira".

1 PRZEGRZEWACZ otwarty 130 kw. m. powierzchni ogrzewalnej, rury mosiężne.

2 OGRZEWACZE SOKOWE otwarte po 40 kw. m. pow. ogrz. na 150 rur 48/52 mm, 1770 długie, jednak bez rur.

2 OGRZEWACZE SOKU SUROWEGO, leżące, po 72 kw. m. pow. ogrz. po 192 rur mosiężn. 32/33 mm, dług. 3400 mm.

1 OGRZEWACZ WODY ZAMKNIĘTEJ 50 kw. m. pow. ogrz. 188 rur mosiężn. 48/52 mm, dług. 1725 mm.

4 SZT. BŁOTNIAREK dla soku rzadkiego lub gęstego, wymiary ram 64 × 64.

2 CENTRYFUGI STOJĄCE z dolnym napędem, ładunek 250 kg cukrzycy, średnica bębna 1000 mm.

Ewentualne zapytania prosimy skierować pod powyższym adresem. 7589

Generator trójfazowy

Poege Chemnitz 125 KVA., 225 woltów, 320 amperów, 1000 obrotów, z budnicą, 115 woltów na jednym wale, w komplecie sprzedaje 7556

F. Fiszer, Łódź, Nowocegielniana 22

SPRZEDAM KORZYSTNIE:

3 młocarnie

parowe i to fabrykaty: „Lanz“ 58”, „Flöther“ 54”, system „Ruston & Proctor“ 60”. Młocarnie są bardzo mało używane, utrzymane beznagannie z generalnem remontem pod gwarancją i odmalowane. Bębny na samosmarach względnie łożach kulkowych Wały korbowe, łoża mosiężne itd są odnowione. Ceny bardzo przystępne.

Lokomobile

1 Fabrykat „Flöther“ 10 K. M. z nowem paleniskiem skrzyniowem, nowemi płomieniówkami, generalny remont maszynerji
2 Fabrykat „Garreth & Sons“ 8 K. M. gruntownie remontowana.
3 Lokomobila przemysłowa „Garreth, Smith & Co“ cr. 50 K. M. z nowem paleniskiem nowe płomieniówki Kocioł i maszynerja gruntownie remontowane.

Motor benzolowy

12 K. M. na kołach, przewoźny, patent Kürs Berlin-Tegel, nadający się na cele rolnicze

Fabryka Maszyn i Kotlarnia

I. ZDUNEK

Ostrów-Krępa (Wlkp.) — Telefon 252

7560

Poszukuję dzierżawy w większem mieście lub przynajmniej w mieście gimnazjalnem

warsztatu reperacyjnego

lub ubikacji nadającej się na takowy z mieszkaniem od zaraz lub później. Zgłoszenia do 7614

W. Knopiński, Rogoźno (Wlkp.)

KUPNA

7563 KUPIMY

motor elektryczny

używany, w dobrym stanie, kompletny, z rozrusznikiem, prądu stałego, 20–25 KM., 440 Volt, 1000—1500 obrotów.

Oferty nadsyłać: **Grudziądz**, skrzynka pocztowa 35.

Poszukuje się taniego kupna

urządzenia odlewni żelaza

w całości lub też częściami.

Szczegółowe oferty z podaniem ceny nadsyłać do administracji „Rynku Metalowego i Maszynowego“ pod nr. 7555.

Kupię

używane lecz w dobrym stanie na prąd zmienny

1.	1 generator	180 K. W.	380 W.	600 obr.
2.	1 „	50 „ „	380 „	500 „
3.	4 motory	16-18 „ „	380 „	600 „

Zgłoszenia uprasza się nadsyłać:

7579 **A. Nowakowski**, zakł. elektr. **Września**

Kupujemy

odpadki od białej blachy i zużyte puszki

od konserw przy wagonowej dostawie.

„METALLUM“, Wytwórnia Chemiczno-Metalurgiczna

Spółka z ogr. odp. **Poznań, Marynarska 15.** 7488

TELEFON 53-84

HANDEL STAREGO ŻELAZA

E. RZEPCZYŃSKI Sp. z o. o.

Poznań, ul. Przemysłowa 22 — Telefon 22-29

7375 **Kupujemy**

stare żelazo, stare maszyny oraz metale

PŁACIMY NAJWYŻSZE CENY RYNKOWE.

POSZUKUJĘ CELEM KUPNA

MASZYNY i NARZĘDZIA

do wyrobu zamków do drzwi i okuć budowlanych. Oferty proszę nadesłać do 7538

P. Szalski, Więcbork (Pomorze)

Warsztat reperacyjny dla rolnictwa, tel. 11, **Kościelna 10.**

KUPIĘ

GENERATOR

zmiennego prądu na 220 Volt od 15—20 M. K., używaną w dobrym stanie, wraz z wzbudnicą.

Zgłoszenia **ALFONS KLAWE, Częstochowa.**

„R. Met.“

WARUNKI DLA INSERENTÓW I ABONENTÓW:

CENY OGŁOSZEŃ: 1/1 str. 130 zł, ½ str. 75 zł, ¼ str. 45 zł, 1/8 str. 25 zł, 1/16 str. 15 zł. Na I. str. okładki 100%, na II. i IV. str. 50%, na III str. 30% dopłaty. — Artykuły opisowe z dopłatą 100%. — Dostarczenie kliszy autotypij z wyraźnych fotografij po 14 groszy za cm². W Gdańsku obowiązują powyższe ceny w guldenach. Ogłoszenia z zagranicy oblicza się w markach niemieckich. W wydaniach specjalnych obowiązuje taryfa inna. Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Poznań; w kwestjach spornych miarodajny jest Sąd Powiatowy (Okręgowy) w Poznaniu. Na wypadek skargi sądowej, nadzoru sądowego lub konkursu przyznane rabaty upadają. Konto czekowe P. K. O. w Poznaniu Nr. 202-796.

Redaktor naczelny przyjmuje od 12—13 z wyjątkiem soboty.